الجمهورية الجزائرية الديمقراطية الشعبية
REPUBLIQUE ALGERIENNE DEMOCRATIQUE ET POPULAIRE

وزارة التكوين المهني
Ministère de la Formation Professionnelle

INSTITUT NATIONAL
DE LA
FORMATION PROFESSIONNELLE

المعهد الوطني
للتكوين المهني

Direction de la Production
Technique et Pédagogique

مديرية الإنتاج التقني
والبيداغوجي

ANNEXES PEDAGOGIQUES

MODELISTE - STYLISTE

Technicien Supérieur

DECEMBRE 1992

9, Chemin d'Hydra – El-Biar – Alger – B.P : N° 3 – Tél : (02) 92. 94. 27 - Fax : (02) 92. 23. 18 - Telex : 61 555

الجمهورية الجزائرية الديمقراطية الشعبية
REPUBLIQUE ALGERIENNE DEMOCRATIQUE ET POPULAIRE

كتابة الدولة للتكوين المهني
SECRETARIAT D'ETAT A LA FORMATION PROFESSIONNELLE

INSTITUT NATIONAL
DE LA
FORMATION PROFESSIONNELLE

المعهد الوطني
للتكوين المهني

Direction de la Production
Technique et Pédagogique

مديرية الإنتاج التقني
والبيداغوجي

ANNEXES PEDAGOGIQUES

MODELISTE - STYLISTE

Technicien Supérieur

DECEMBRE 1992

9, Chemin d'Hydra - EL BIAR - Alger -- B.P. n° 3 - Téléphone : (02).92.24.27
Fax : (02). 92.23.18 - Télex : 61 555

ANNEXES PEDAGOGIQUES
MODELISME

ANNEXES PEDAGOGIQUES
MODELISME.

	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 1 M1. 1	1/1

FICHE PEDAGOGIQUE

SEQUENCE : S. 9

Préparation de fonds de base

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Décoder une théorie, un dessin coté
- Tracer des lignes de base et des lignes de contours
- Maitriser des matériels de traçage traditionnels et assistés par ordinateur

PRE - REQUIS

- Techniques :

* Lecture de cotations - Symbolisation des lignes
* Exploitation des instruments de traçage
* Procédures d'accès à une configuration informatique - Structure et fonctionnalités du logiciel de D.A.O.

- Mathématiques :

* Géométrie plane

RESSOURCES

- Guide du dessinateur industriel de A. CHEVALIER
- Dessin H.F.I. de R. BLANC TAILLEUR
- Manuel d'utilisation GMP 2D version Habillement
- Manuels de coupe à plat

EXEMPLE DE THEME

Construction de fonds de base : jupe - corsage

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Rappel des principes de construction et d'identification de lignes géométriques - aux instruments

2 - Rappel des procédures de construction - par D.A.O.

3 - Lignes de construction - Terminologie - Relation avec les tableaux de mesures et la prise de mesures

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	T P	EVALUATION
1 →	4	
2 →	5	
3 →	6	
	7	
	8	9

EXERCICES FORMATIFS

4 - Traçage aux instruments

5 - Traçage de droites et de courbes par D.A.O.

6 - Identification de lignes de fonds de base

7 - Tracé de la jupe de base aux instruments

8 - Tracé de figures géométriques par D.A.O.

9 - Evaluation : tracé du corsage de base

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

- Cours et exercices - en classe entière :

1 : 1h et 4 : 2h - 3 : 2h et 6 : 1h

- Cours et TP dirigés - en groupes :

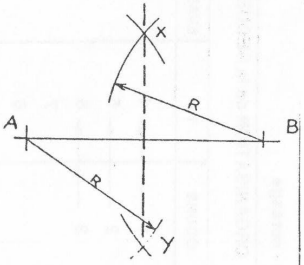
2 : 1h et 5 : 2h

7 : 3h - 8: 2h - en groupes par alternance

9 : 4h - activités individuelles

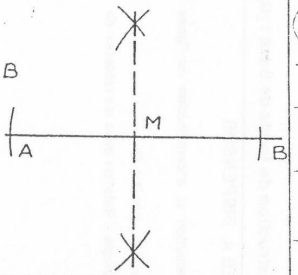
1 PERPENDICULAIRE AU MILIEU D'UN SEGMENT DE DROITE DONNE

- Des points A et B comme centre tracer 2 arcs de cercle R ($R \simeq 2/3$ de AB)
- Soit X et Y leurs intersections
- La droite X Y est la médiatrice du segment A B



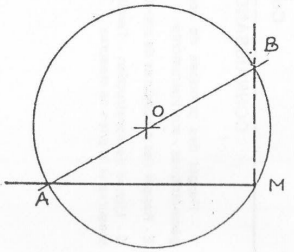
2 PERPENDICULAIRE EN UN POINT M D'UNE DROITE

- Du point M tracer sur la droite AB à l'aide du compas 2 longueurs égales MA = MB
- La construction revient alors à tracer la médiatrice du segment A B



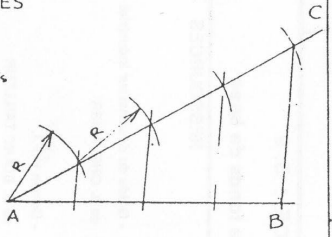
3 PERPENDICULAIRE A L'EXTREMITE D'UNE DROITE

- D'un point O quelconque tracer une circonférence de rayon OM
- Tracer le diamètre AOB
- La droite MB est perpendiculaire à AM



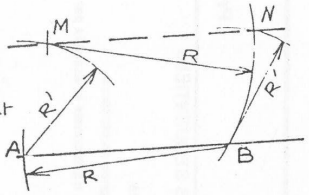
4 PARTAGER UN SEGMENT DE DROITE EN X PARTIES EGALES

- Tracer une droite AC formant un angle quelconque avec AB
- Porter sur cette droite X segments égaux de longueur quelconque
- Joindre le dernier point obtenu au point B
- Les parallèles à cette droite divisent A B en segments égaux



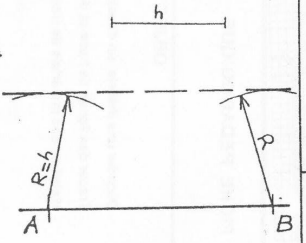
5 TRACER D'UN POINT M UNE PARALLELE A UNE DROITE

- De M tracer un arc de cercle de rayon R coupant la droite en B
- De B avec le même rayon R tracer un arc de cercle coupant la droite en A
- De B avec un rayon R' tracer un arc de cercle coupant le précédent en N
- M N est parallèle à AB



6 TRACER UNE PARALLELE A UNE DISTANCE h D'UNE DROITE

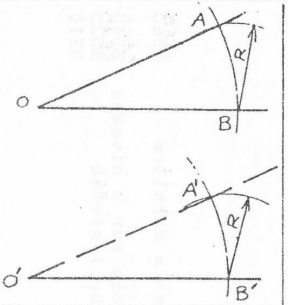
- Choisir 2 points A et B aussi éloignés que possible
- De A et B tracer 2 arcs de cercle de rayon R = h
- La tangente aux 2 cercles est la parallèle à la droite



TRACES USUELS

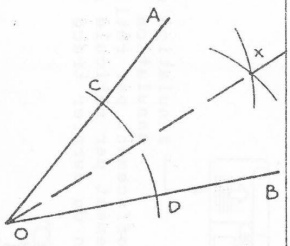
1 CONSTRUIRE UN ANGLE (A.O.B.) EGAL A UN ANGLE (A'.O'.B') DONNE

- Choisir une ouverture de compas quelconque
- De O et O' comme centre, tracer 2 arcs de cercle
- Prendre comme rayon R, la distance des intersections sur OA et OB
- Reporter R à partir de O'B'
- La droite joignant O' et l'intersection obtenue détermine un angle égal à AOB



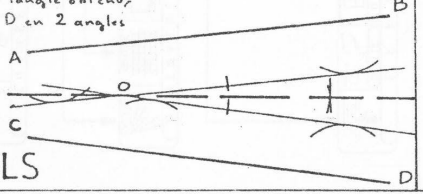
2 TRACER LA BISSECTRICE D'UN ANGLE DONNE

- Tracer de O comme centre un arc de cercle de rayon quelconque, coupant OA et OB en C et D
- De C et D comme centres, tracer 2 arcs de cercle de même rayon se coupant en X
- La droite OX partage l'angle AOB en 2 angles égaux



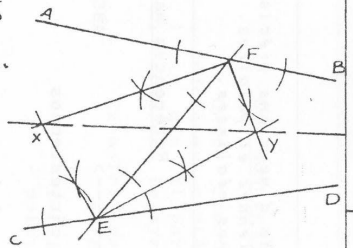
3 TRACER LA BISSECTRICE D'UN ANGLE DE SOMMET INACCESSIBLE

- Tracer les parallèles aux droites AB et CD se coupant en O
- Tracer la bissectrice de l'angle obtenu, elle partage AB et CD en 2 angles égaux



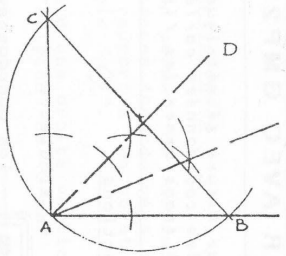
4 DEUXIEME SOLUTION

- Tracer une droite quelconque coupant les droites AB et CD en E et F
- Tracer les bissectrices des angles AFE - CEF - BFE - FED
- Leurs points de rencontre en XY déterminent une droite partageant AB et CD en 2 angles égaux



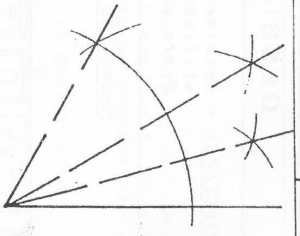
5 CONSTRUIRE DES ANGLES DE 90° 45° 22°30' DE SOMMET A ET COTE AB DONNES

- Tracer un angle droit de sommet A
- Tracer la bissectrice de $\widehat{BAC}$
- Les angles $\widehat{CAD}$ et $\widehat{DAB}$ font respectivement 45°
- Tracer les bissectrices de $\widehat{CAD}$ et $\widehat{DAB}$ elles déterminent des angles de 22° 30'



6 CONSTRUIRE DES ANGLES DE 60° 30° 15°

- De S tracer un arc de cercle de rayon R quelconque, coupant la droite SM en A
- De A tracer un arc de cercle de rayon R coupant le précédent en O
- L'angle OSA = 60°
- Tracer ensuite les bissectrices de ces angles pour obtenir des angles à 30° puis 15°



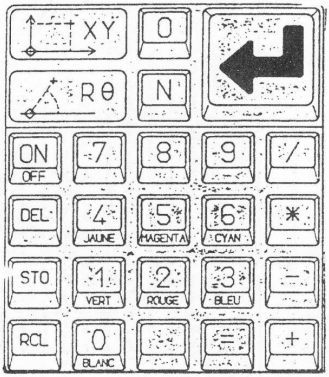
TRACES USUELS

DESSINER AVEC GMP2D

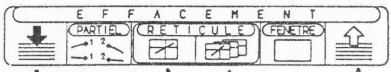
OBJECTIFS: - *Dessiner une figure géométrique de dimensions précises, en utilisant les coordonnées cartésiennes et polaires.*
- *Déplacer et transformer les figures réalisées.*

Nouvelles fonctions — Références manuel

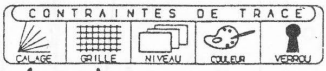
* Calculette ----------> A800



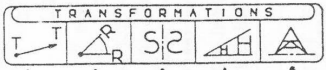
- les coordonnées cartésiennes X et Y
- les coordonnées polaires R et θ
- le pavé numérique de la calculette qui a été conçu pour limiter l'utilisation du clavier à la seule saisie des caractères non numériques.



annulation de la dernière annulation — B560
effacement par réticule sur x niveaux — B540
effacement par réticule sur 1 niveau — B530
annulation du dernier tracé — B510



changement de grille — B12-20
suppression / activation du calage — B12-10



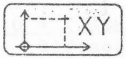
affinité — B11-50
homotétie — B11-40
symétrie — B11-30
rotation — B11-20
translation — B11-10

.../...

Coordonnées cartésiennes -----> A800

Cette fonction permet de définir un point par ses coordonnées cartésiénnes (coordonnées sur l'axe des X et sur l'axe des Y) par rapport à un point origine représenté à l'écran par le symbole " ◇ ".

Exemple: tracé d'une droite verticale (à partir d'un point origine) de 40 mm.

- Tracé de segment
- pointer la case 

- En bas de l'écran s'affiche le message:
  " X= "
- Entrer la valeur de l'abscisse en mm
  ici: 0 , donc valider directement
- Nouveau message
  " X= Y= "
- Entrer la valeur de l'ordonnée en mm
  ici: 40 , puis valider.

⟶ *LA DROITE EST TRACEE*

Coordonnés polaires ----> A800

Cette fonction permet de définir un point par sa distance et son orientation par rapport au point origine et l'axe.

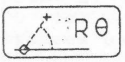
Attention:

Les angles s'additionnent dans le sens trigonométrique. Il faut donc toujours travailler par rapport à l'axe des X.

Trois facteurs sont à prendre en compte:

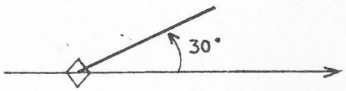
origine → axe des X = 0° (sens positif) ↶ sens trigonométrique.

Exemple 1: tracé d'un segment de 35 mm incliné de 30°.

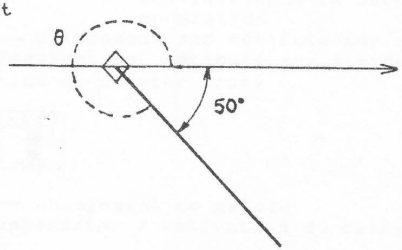
- Tracer le segment
- Pointer la case 

- En bas de l'écran s'affiche le message:
  " R= "
- Entrer la longueur du segment:
  ici: 35 , puis valider
- Nouveau message:
  " R= 35 θ= "
- Entrer la valeur de l'angle:
  ici: 30 , puis valider

→ *TRACE DU SEGMENT*



Exemple 2: tracé d'un segment de 50 mm incliné comme suit



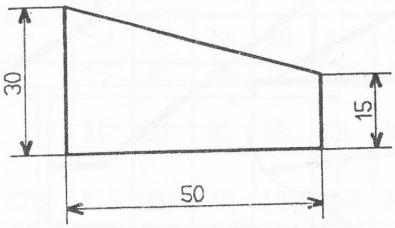
R= 50 mm θ= ? # de 50°

respecter le sens trigonométrique
donc θ= 360° - 50° = 310°

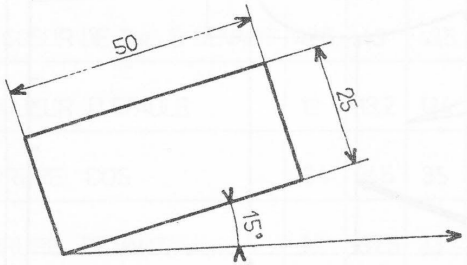
θ= 310°

.../...

T.P. 1. Tracér un trapèze en utilisant les coordonnées cartésiennes



T.P. 2. Tracer un rectangle incliné à 15°



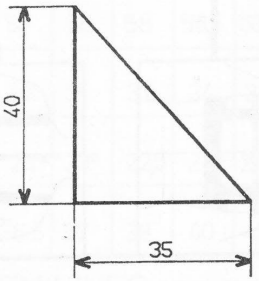
Remarqe: les angles s'additionnent dans le sens trigonométrique

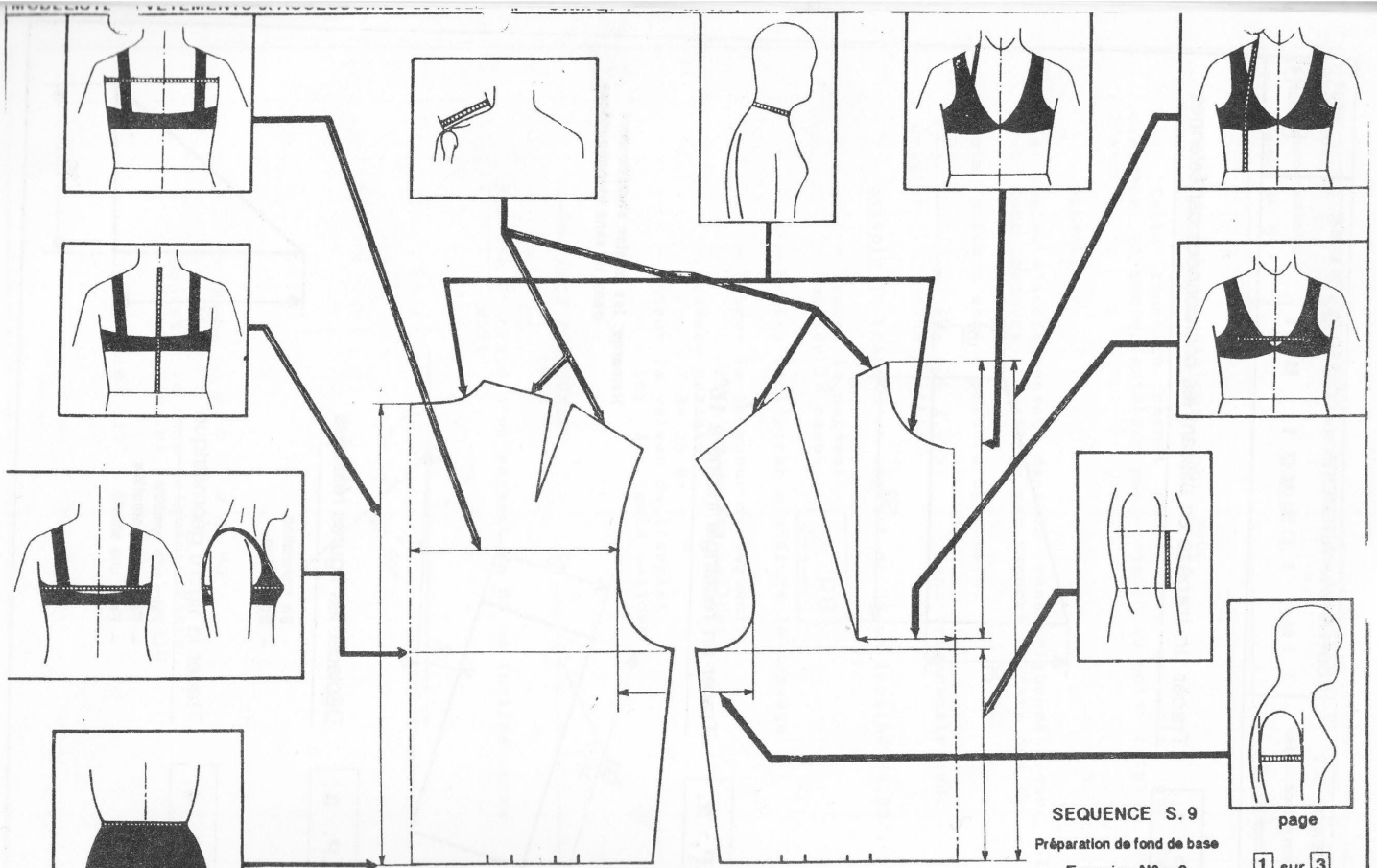
T.P. 3. Déplacer les figures réalisées

- En translation
- En rotation

T.P. 4. Tracer la figure géométrique

- Faire une symétrie
- Faire une homotétie
- Faire une affinité





SEQUENCE S. 9

Préparation de fond de base

Exercice N° : 6

LEGENDE

LONGUEUR

CONTOUR

RECONNAISSANCE DES LIGNES DU TRACE DE CORSAGE

EXERCICE : Compléter les documents en identifiant la ligne repérée

MANNEQUINS	34n	36n	38n	40n	42n	44n	46n	48n	50n	52r
TOUR DE POITRINE	81	84	87	90	93	96	99	102	108	114
TOUR DE TAILLE	53 56	57 60	61 64	65 68	69 72	73 76	77 80	81 84	89 92	97 100
TOUR DE BASSIN	89	92	95	98	101	104	107	110	116	122
LONGUEUR DE TAILLE DOS	39,5	39,7	40	40,2	40,5	40,7	41	41,2	41,7	42,2
LONGUEUR DE CÔTE	18,3	18,4	18,5	18,6	18,7	18,8	18,9	19	19,3	19,6
HAUTEUR DE BASSIN	20	20	20	20	20	20	20	20	20	20
HAUTEUR DE POITRINE	23,2	23,6	24	24,4	24,8	25,2	25,6	26	26,7	27,4
LONGUEUR DE TAILLE DEVANT	42,5	43	43,5	44	44,5	45	45,5	46	47	48
LONGUEUR D'ÉPAULE	13	13,2	13,4	13,6	13,8	14	14,2	14,4	14,5	14,5
CARRURE DOS	34	34,5	35	35,5	36	36,5	37	37,5	38,5	39,5
CARRURE DEVANT	32	32,5	33	33,5	34	34,5	35	35,5	36,5	37,5
ECARTEMENT DES SEINS	16,2	16,8	17,4	18	18,6	19,2	19,8	20,4	21,6	22,8
LONGUEUR DU BRAS	57	57,5	57,5	57,5	58	58	58	58	58,5	58,5
GROSSEUR DU BRAS	25	26	27	28	29	30	31	32	34	35
PENTE D'ÉPAULE	24°	24°	24°	23,5°	23°	23°	23°	22,5°	22°	21,5°
ENCOLURE	33	34	35	36	36,5	36,5	37	38	40	42

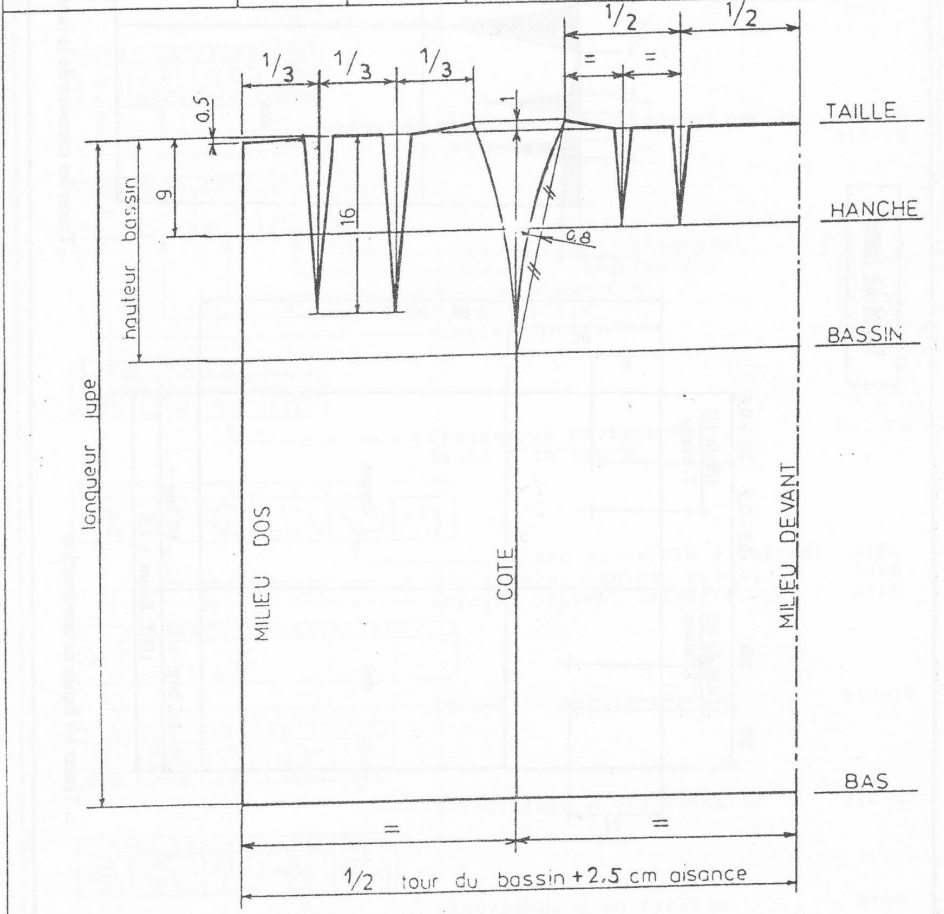
TABLEAU GENERAL DES MESURES FEMININES. NF G 03.002.

MANNEQUINS		34n	36n	38n	40n	42n	44n	46n	48n	50n	52n
LARGEUR EMMANCHURE		9 5	9,75	10	10,25	10,5	10,75	11	11,5	12	12,5
1/2 ENCOLURE DOS	LARGEUR	6,25	6,5	6,75	7	7,25	7,5	7,75	8	8,25	8,5
	PROFONDEUR	2	2	2	2	2	2	2	2	2	2
1/2 ENCOLURE DEVANT	LARGEUR	5,5	5,75	6	6,25	6,5	6,75	7	7,25	7,5	7,75
	PROFONDEUR	7	7,25	7,5	7,75	8	8,25	8,5	8,75	9	9,25
LARGEUR MANCHE		30	31	32	33	34	35	36	37,5	39	40,5
TETE DE MANCHE		13,5	14	14,5	15	15,5	16	16,5	17	17,5	18

MESURES COMPLEMENTAIRES

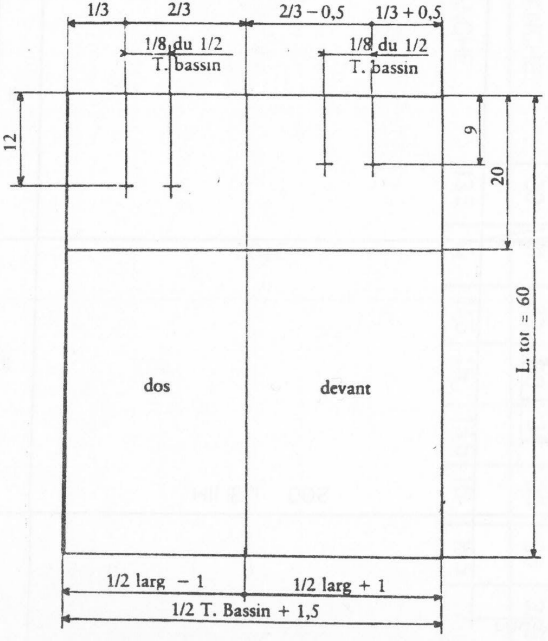
TABLEAU DES PROFONDEURS DE PINCES POUR JUPE DROITE

Différence entre le demi-tour bassin avec aisance et le demi-tour taille	Première pince dos	Deuxième pince dos	Pince côté dos	Pince côté devant	Première pince devant	Deuxième pince devant.
I8	2,5	2,5	3,5	4,25	2,7	2,7
I7	2,5	2,5	3,25	3,75	2,3	2,7
I6	2,3	2,3	3,I	3,6	2,I	2,5
I5	2,I	2,I	3	3,5	I,9	2,3

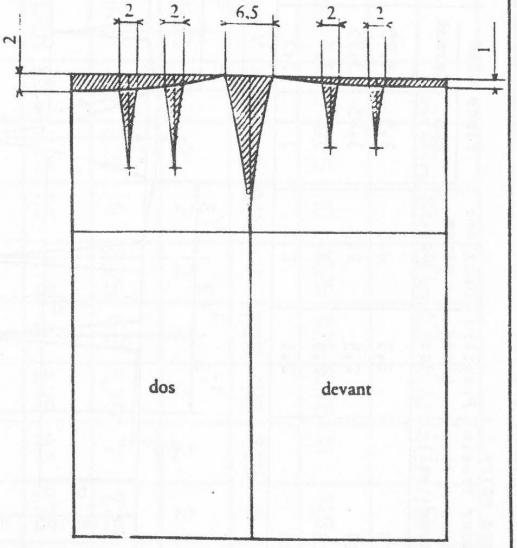


TRACE DE LA JUPE DE BASE

Fond de base



– Tracer les lignes de construction



– Tracer les contours de la jupe

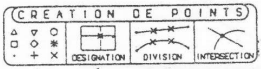
SEQUENCE S.9 Préparation de fond de base Exercice N° : 8	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 1 M 1.1	page 1 sur 3

DESSINER AVEC GMP2D

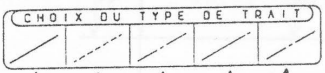
OBJECTIFS: - *Tracer une figure géométrique avec des cercles en utilisant différents traits (de façon répétitive)*
- *Sauvegarder un fichier dessin*

Fontions nouvelles — Références manuel

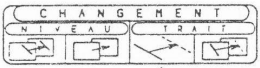
effacement partiel — B520



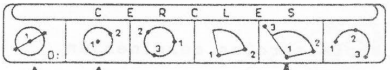
création de points par désignation — B10-80
choix du type de point — B10-70



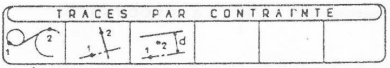
mixte fort — B12-100
continu fin — B12-90
mixte fin — B12-80
pointillé — B12-70
continu fort — B12-60



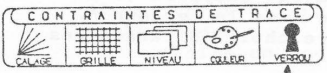
changement de type de trait d'un tracé — B11-90



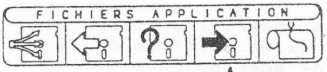
arc de cercle 3 points: — B450
cercle: centre, point,... — B420
cercle: centre, diamètre,... — B410



tangente: cercle-cercle — B10-10

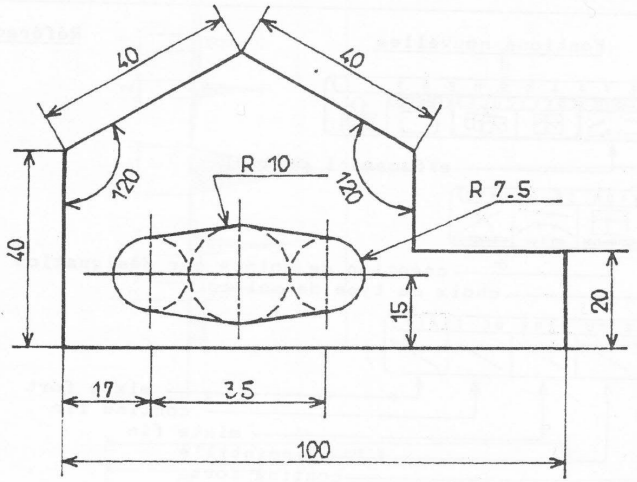


vérouillage d'une fonction — B12-50



sauvegarde d'un fichier application — A740

abandon d'une procédure — B640



1) Réaliser cette figure en respectant les valeurs indiquées

   - ne pas côter le dessin
   - effacer les parties des trois cercles dessinés en pointillé

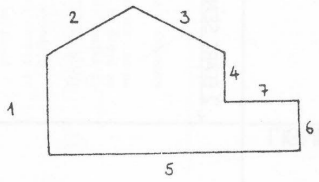
2) Noter au fur et à mesure la procédure que vous utilisez, en essayant de rechercher celle qui vous semble la plus simple et la plus rapide. Comparer avec la procédure proposée.

3) Sauvegarder le dessin sur une disquette travail personnelle, formatée (voir formatage chapitre 4: le systhème d'exploitation), située dans le lecteur A. Donner un nom de fichier de votre choix (8 caractères maximum).

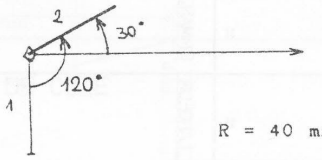
Remarque: lors de la création de points, utiliser les coordonnées cartésiennes et polaires de la calculette pour plus de précisions

Procédure proposée

1) Tracer l'extérieur de la figure en suivant l'ordre indiqué

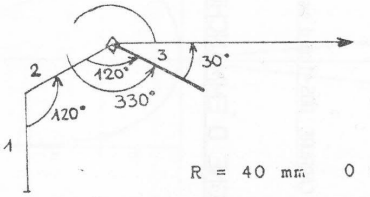


- tracé de 2 (respecter le sens trigonométrique)



R = 40 mm 0 = 30°

- tracé de 3



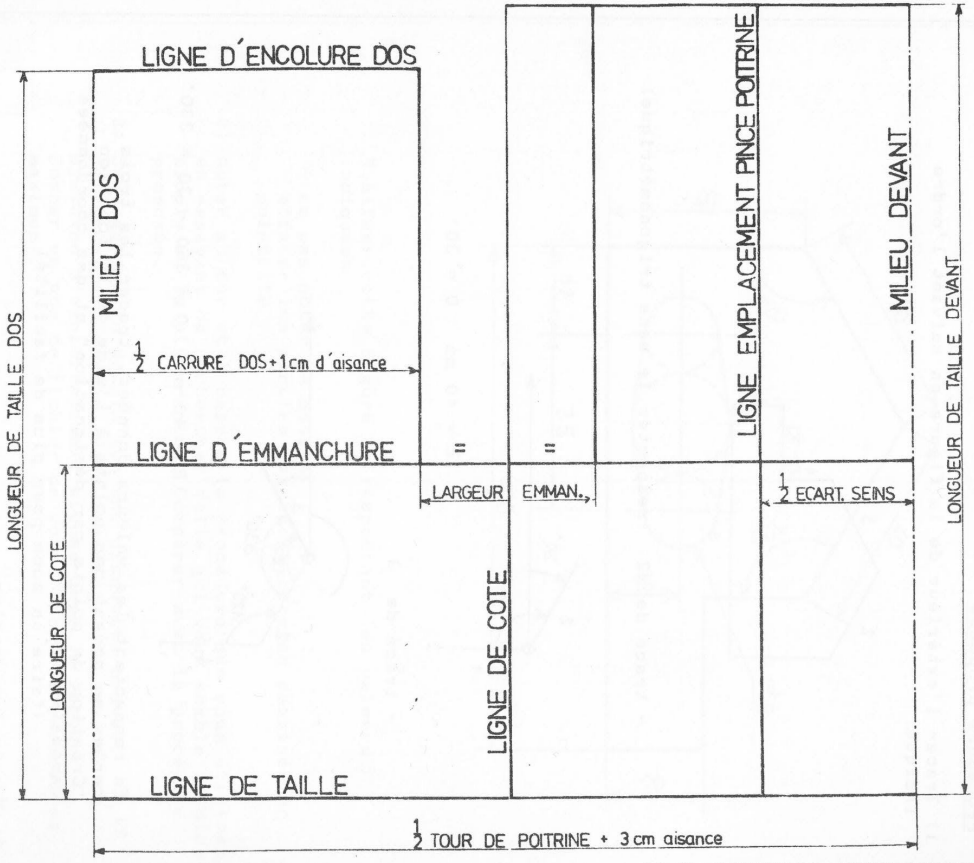
R = 40 mm 0 = 360 - 30 = 330°

2) En respectant les valeurs données, tracer les trois cerles en créant des points à l'aide de la fonction "Création de points par désignation" et des coordonnées cartésiennes.
(faire un zoom pour plus de facilité)

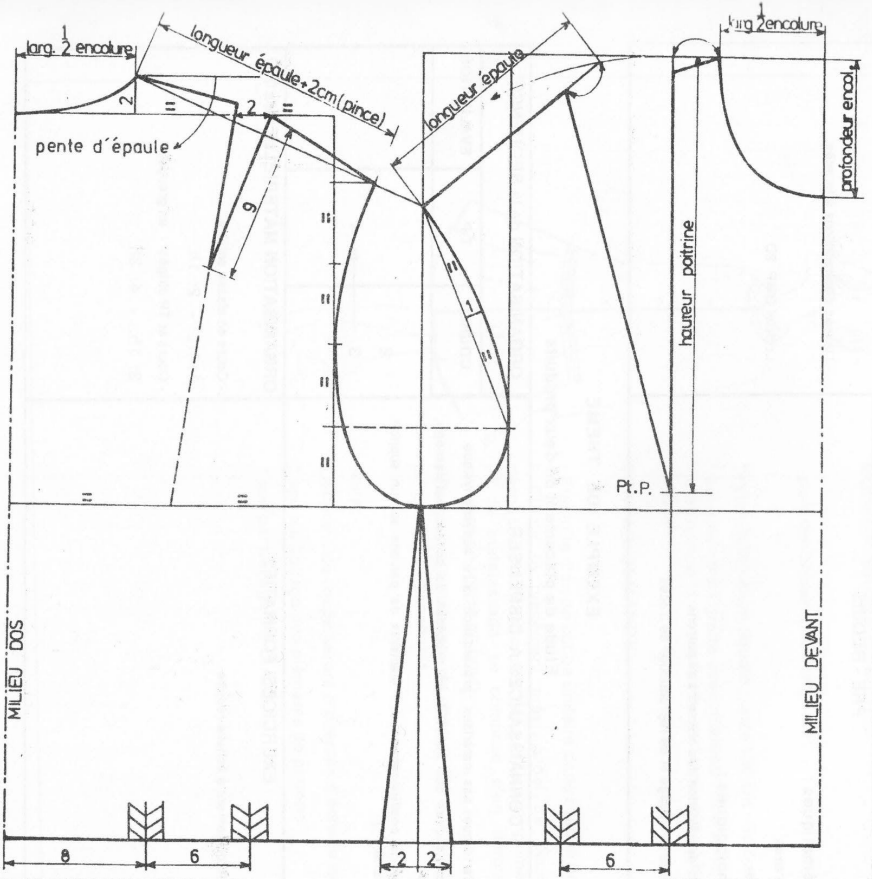
3) Tracer les cercles

4) Tracer les tangentes

5) Effacer les parties de cercles qui ne sont pas à conserver (en pointillé sur le schéma) avec la fonction "Effacement partiel"



SEQUENCE S. 9 Préparation de fond de base Exercice N° : 9	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 1 M 1. 1	LE FOND DE CORSAGE LIGNES DE CONSTRUCTION ECHELLE: 1:5 TAILLE 38 n	page 1 sur 2



Observations

Tracé de l'épaule du dos

a) pour trouver la pente d'épaule du dos, se référer à la prise des mesures du corsage ;
ex. taille 38 n - pente d'épaule 24°-1°5 = 22°5 ;

b) les 2 cm de la pince du dos sont mesurés à l'horizontale.

Tracé de l'épaule du devant

a) avant de construire la ligne d'épaule, tracer un arc de cercle en partant de l'encolure vers l'emmanchure ayant comme centre le point de poitrine (P + P) ;

b) tracer la ligne d'épaule en partant de la pente d'épaule du dos jusqu'à l'arc.

Tracé du 2e côté de la pince devant

La valeur entre l'encolure et la première ligne de pince de poitrine est à déduire de la ligne d'épaule en partant de l'arc (voir croquis ↩).

Remarque : réajuster l'épaule au niveau de la pince.

SEQUENCE S. 9 Préparationde fond de base Exercice N°: 9	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 1 M 1. 1	LE FOND DE CORSAGE TRACE DE LA BASE JUSQU'A LA TAILLE ECHELLE 1:5 TAILLE 38 n	page 2 sur 2

Modèle réduit	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 1 M1. 2	1 /1

FICHE PEDAGOGIQUE

SEQUENCE : S. 5

Calcul de métrage unitaire

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Identifier les paramètres à prendre en compte lors d'une étude de placement
- Evaluer un métrage et matérialiser les contours

PRE - REQUIS

- **Mathématiques :**
  * calcul d'aires
  * échelles
- **Technologiques :**
  * modes d'identification des éléments de patrons
  * techniques de traçage et de reproduction de tracés

RESSOURCES

- Manuels de :
  * Technologie des Textiles
  * Technologie des matériels de coupe
- Cassettes vidéo :
  * Technologie des matériels et matières
  * Matériels de C.A.O. et Coupe
- Liasses d'échantillons étiquetés
- Logiciel GMP 2D

EXEMPLE DE THEME

Etude de placement de deux produits

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Caractéristiques des matériaux : présentation, laize, aspect physique

2 - Caractéristiques des matériels et procédés de coupe: matelassage, découpage

3 - Règles de positionnement des éléments de patrons sur un support (papier, étoffe, ...)

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	T P	EVALUATION
1 2 3 →	→ 4	

EXERCICES FORMATIFS

4 - Etude de placement à échelle réduite

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

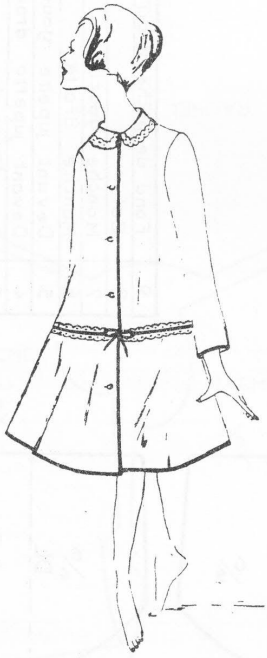
- Cours en classe entière :

  1: 1h. - 2: 1h.

- Cours et TP dirigés - en groupe :

  3: 1h. - 4: 3h.

PLACEMENT DE PATRONS et RECHERCHE DE METRAGE



Rachel

MODELE : déshabillé "RACHEL"

- Caractéristiques des matériaux :

* nylon ouatiné uni doublé : laize 130 cm - lisières : 1cm

* satin de coton gratté avec impressions à sens; raccords des motifs horizontaux tous les 5 cm. Laize utile : 128 cm

TRAVAIL DEMANDE :

- Etablir le plan de coupe unitaire dans chacun des matériaux

- Etablir le placement prévisionnel de deux déshabillés découpés industriellement dans le tissu imprimé .(le dispositif de matelassage se compose d'un dérouleur et d'un système de coupe en bout).

- Calculer les métrages de chacun des placements et les taux de perte correspondants.

Nota:

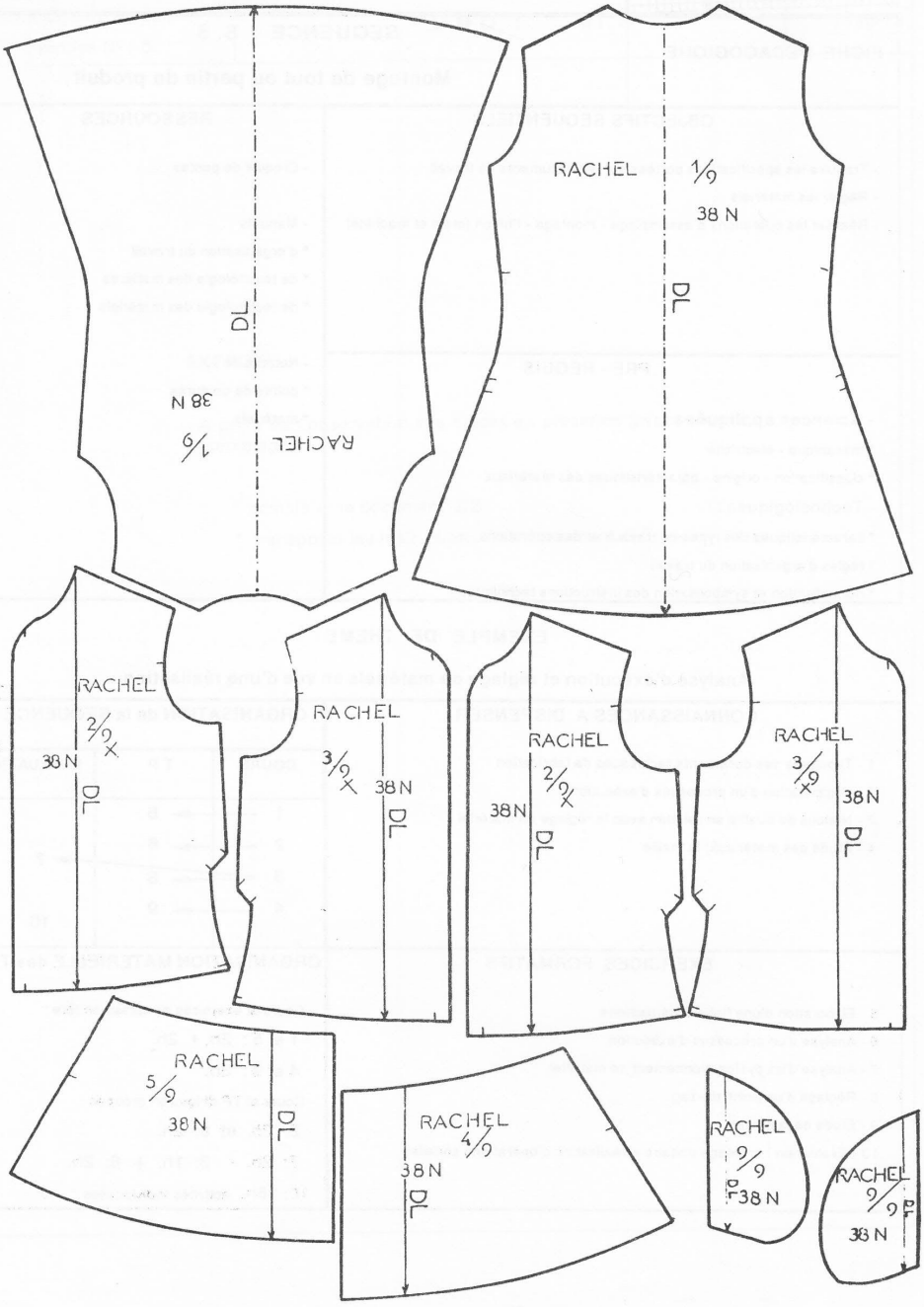
Les plans de coupe seront présentés à échelle réduite :

* soit par collage des éléments de patrons

* soit par traçage par D.A.O.

9	Fond de poche droit
8	Col
7	Manche gauche
6	Manche droite
5	Devant jupette gauche
4	Devant jupette droite
3.	Devant gauche
2	Devant droit
1	Dos

ROBE D'INTERIEUR - T. 38 N.


RACHEL
1/9
38 N
DL
RACHEL
2/9
38 N
DL
RACHEL
3/9
38 N
DL
RACHEL
2/9
38 N
DL
RACHEL
3/9
38 N
DL
RACHEL
5/9
38 N
DL
RACHEL
4/9
38 N
DL
RACHEL
9/9
38 N
RACHEL
9/9
38 N

	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 1 M1. 3	1/1
FICHE PEDAGOGIQUE	SEQUENCE : S. 5 Montage de tout ou partie de produit	

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Traduire les spécifications portées sur les documents de travail
- Régler les matériels
- Réaliser les opérations d'assemblage - montage - finition (main et machine)

RESSOURCES

- Croquis de postes
- Manuels :
  * d'organisation du travail
  * de technologie des matières
  * de technologie des matériels
- Normes de :
  * points de coutures
  * matériels

PRE - REQUIS

- Sciences appliquées :
  * mécanique - électricité
  * classification - origine - caractéristiques des matériaux
- Technologiques :
  * caractéristiques des types de travaux et des opérations
  * règles d'organisation du travail
  * normalisation et symbolisation des instructions techniques

EXEMPLE DE THEME

Analyse d'exécution et réglage de matériels en vue d'une réalisation

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Typologie des documents techniques de fabrication
2 - Organisation d'un processus d'exécution
3 - Notions de qualité en relation avec le réglage du matériel
4 - Etude des matériaux: la maille

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	T P	EVALUATION
1 →	5	
2 →	6	
3 →	8	7
4 →	9	10

EXERCICES FORMATIFS

5 - Elaboration d'une fiche d'instructions
6 - Analyse d'un processus d'exécution
7 - Analyse d'un dysfonctionnement de matériel
8 - Réglage d'un point zig-zag
9 - Etude de la maille
10 - Evaluation : montage unitaire et réalisation d'opérations sérielles

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

- Cours et exercices en classe entière :
  1 et 5 : 2h. + 2h.
  4 et 9 : 3h.
- Cours et TP dirigés en groupes :
  2: 2h. et 6: 2h.
  7: 2h. - 3: 1h. + 8: 2h.
  10: 16h. activités individuelles

SEQUENCE S. 5 Montage de produit Exercice N° : 5	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 1 M1. 3	page 1 sur 3

EXERCICE :

- A partir de l'observation des pièces en présence (avant et après assemblage) :

  * compléter le document 2/3
  * transposer les instructions - sur document 3/3

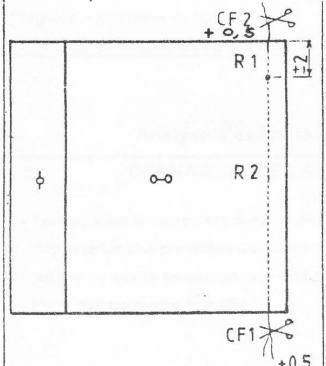
SEQUENCE S. 5 Montage de produit Exercice N° : 5	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 1 M1. 3	page 2 sur 3

Types de travaux :	Désignation de l'opération :	Code :

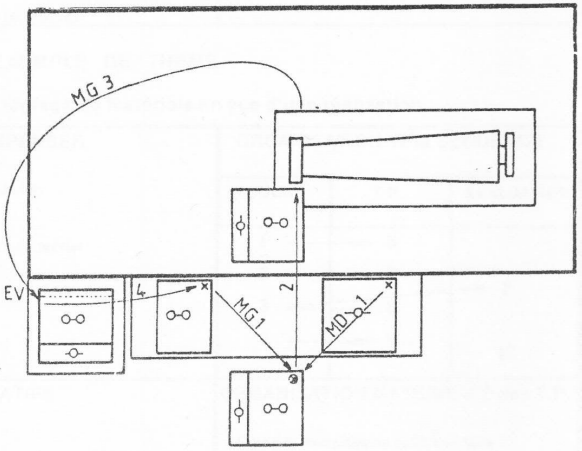
CARACTERISTIQUES

de la couture	de la pièce	de tolérances et précision
	Forme des pièces	Nombre de points/cm
Type d'assemblage	Profil des bords	Nombre de reprises
Type de point	Sens de la piqûre	Ajustement
Longueur piqûre	Dimensions des pièces	Piquage Tolerance
Section	Sens de la matière	Fils coupés

Croquis de l'opération



Cinématique de poste



Légende :

- × = Prendre pièces
- ⊗ = Ajustement en l'air
- -o- = Endroit
- o-o = Envers
- R = Reprise
- C F = Couper fils
- ·-·-· = Point d'arrêt
- E V = Evacuer
- M G = Main gauche
- M D = Main droite

Notes :

Echelle(s) :	Etablissement :

FICHE D'INSTRUCTIONS

N°

SEQUENCE S. 5 Montage de produit Exercice N° : 5	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 1 M1. 3	page 3 sur 3

- OPERATION :

Modèle :		
Poste :	Matière :	
Collection :	Etablie par :	Date :

LEGENDE :

- envers
- endroit
- endroit/endroit
- envers/envers
- AP . approvisionnement
- EV . évacuation

- point de prise
- point d'arrêt
- reprise de couture
- déplacement unitaire
- déplacement paquet (fréquent)

DESCRIPTION du POSTE

Schéma :

Conditions d'approvisionnement et d'évacuation des pièces :

DESCRIPTION de L'OPERATION

Croquis :

Conditions matérielles d'équipement :

Points clés de qualité :

Temps prévus en :

Cycle	Fréquentiel
Avant :	Approv :
Pendant :	Evacua :
Après :	
Total :	

EXERCICE :

A partir de l'analyse de l'opération présentée :

** rédiger les instructions utiles à l'opérateur - sur documents 2/3 et 3/3 -*

ORGANISATION DU POSTE ET PROCESSUS OPERATOIRE ASSEMBLAGE ET SURPIQUAGE PETITES PIÈCES

Etape n° 1

- Prendre pièces.
- Pré ajuster . Ajuster.
- Orienter.

Etape n° 2

- Engager.
- Baisser Pied. Presseur.
- Piquer sur quelques cm.
- Ajuster en Ligne.
- Piquer en une reprise.

Etape n° 3

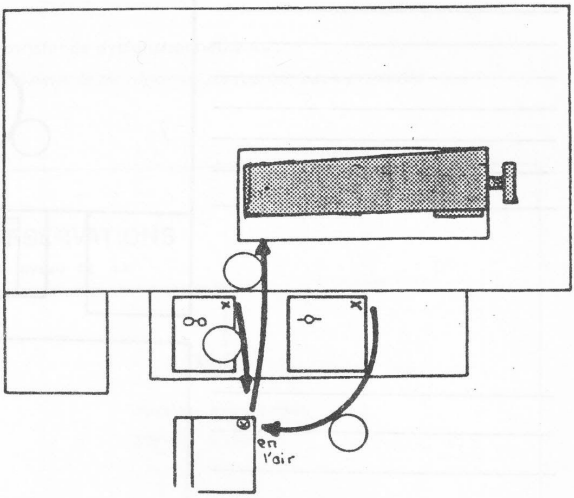
- Lever Pied. Presseur.
- Faire pivoter pièce.

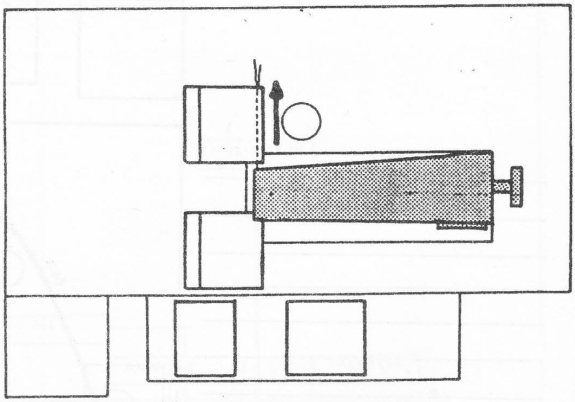
Etape n° 4

- Ouvrir pièce.
- Lisser.

Etape n° 5

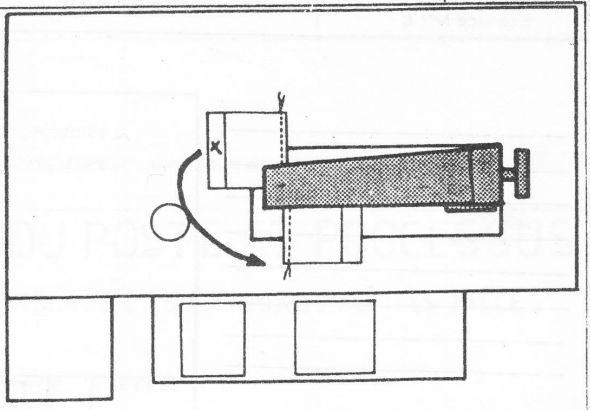
- Engager.
- Surpiquer.
- Dégager.
- Couper Fils Fin de piqure et Assemblage. avec coupe FiL.

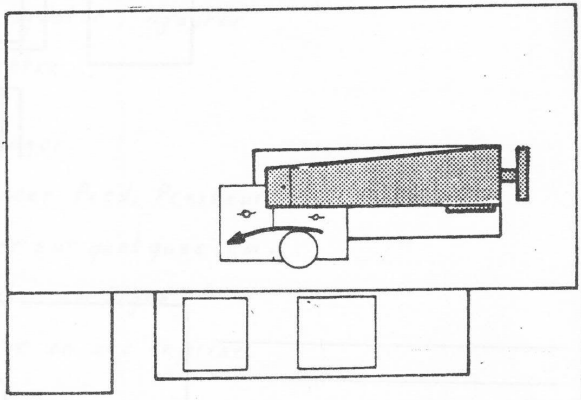


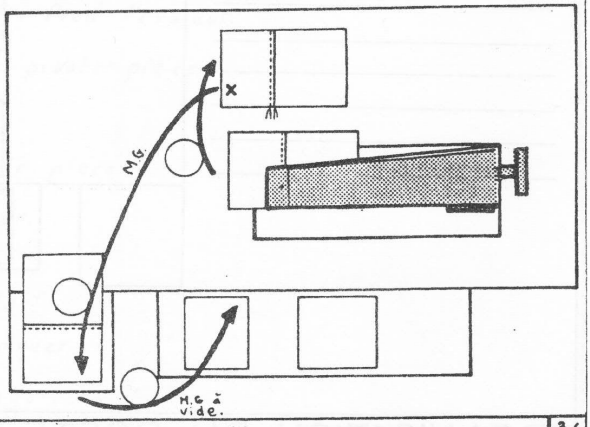


ORGANISATION DU POSTE ET PROCESSUS OPERATOIRE ASSEMBLAGE ET SURPIQUAGE PETITES PIECES

2/3





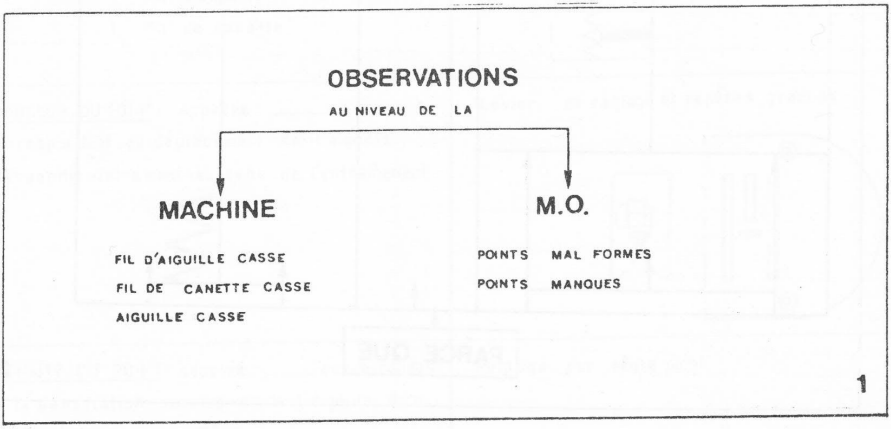


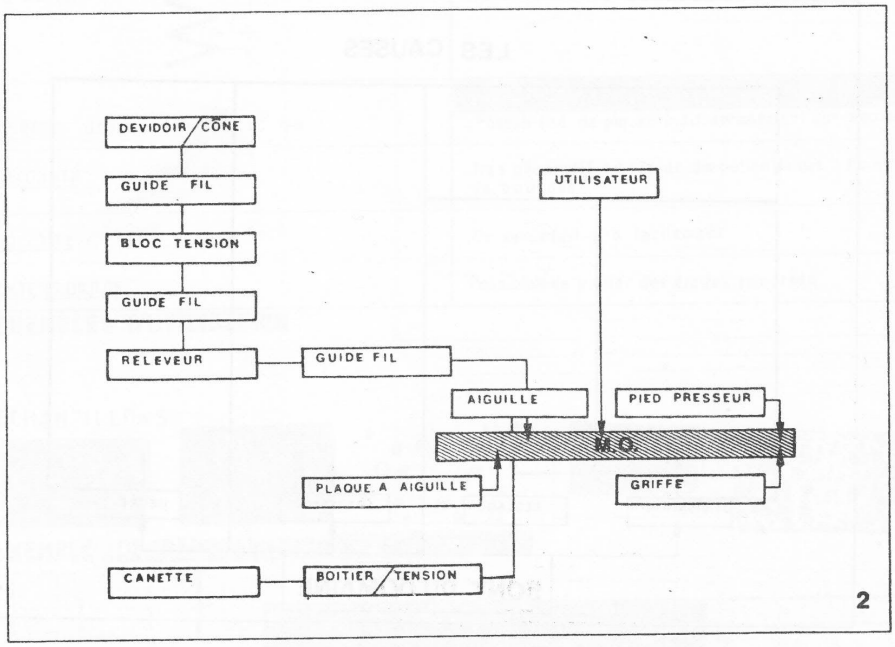
ORGANISATION DU POSTE ET PROCESSUS OPERATOIRE ASSEMBLAGE ET SURPIQUAGE PETITES PIECES

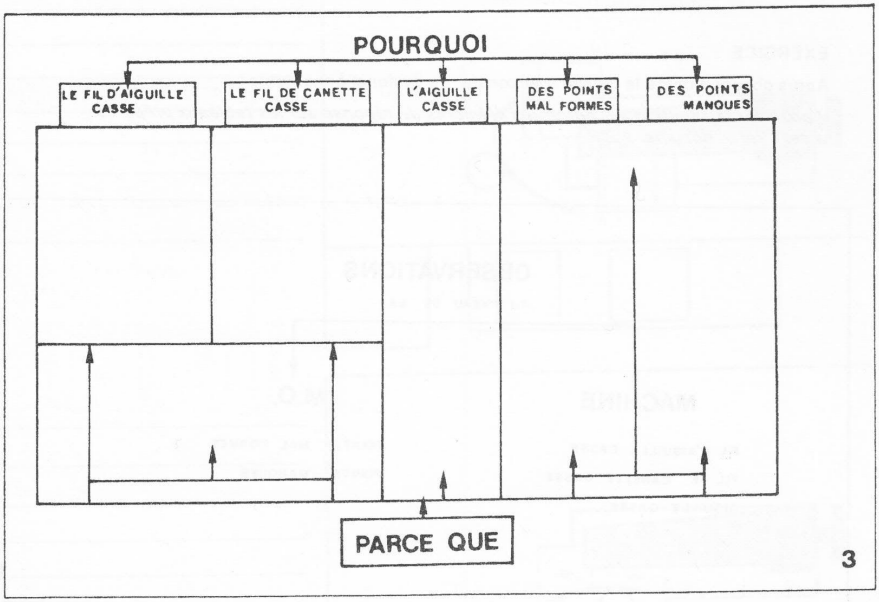
EXERCICE :

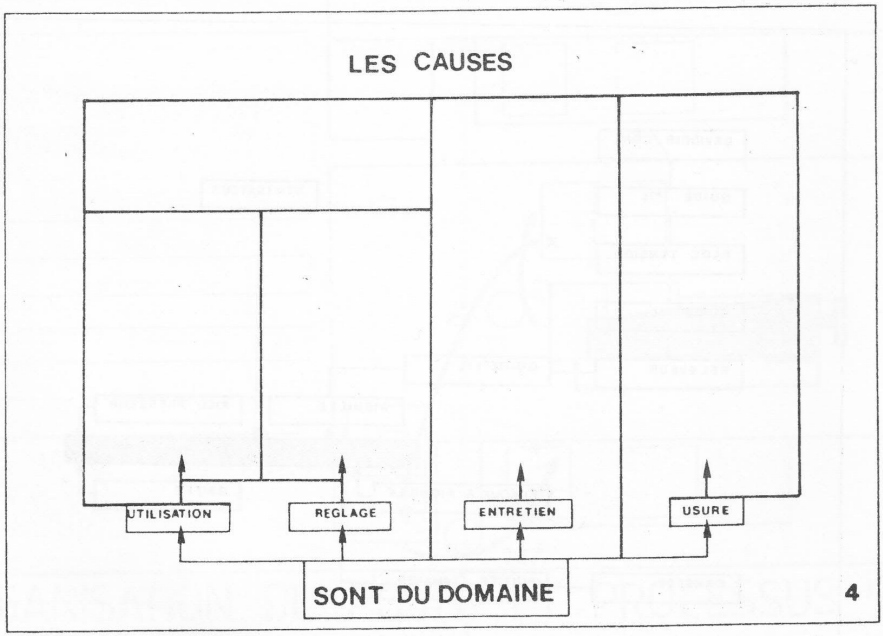
Après observation de la machine et constat de dysfonctionnements :

** analyser la situation et porter les éléments de réponse sur les tableaux préparés à cet effet - document 2/2 -*






POURQUOI
LE FIL D'AIGUILLE CASSE
LE FIL DE CANETTE CASSE
L'AIGUILLE CASSE
DES POINTS MAL FORMES
DES POINTS MANQUES
PARCE QUE
3

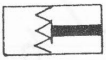
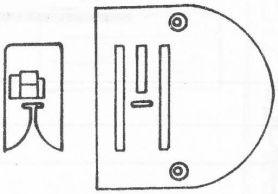
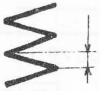

LES CAUSES
UTILISATION
REGLAGE
ENTRETIEN
USURE
SONT DU DOMAINE
4

SEQUENCE S. 5	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE	page
Montage de produit	U.M.Q. 1 M1. 3	1 sur 3
Exercice N° : 8		

EXERCICE : - A partir de l'étude technologique de la machine et du poinr ZIG-ZAG,

** compléter les trois documents attribués (Doc. 1/3, 2/3, 3/3)*

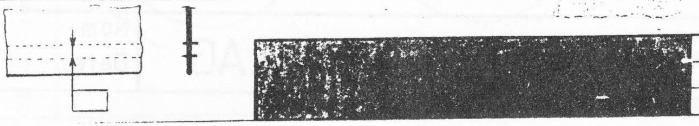
DEFINITION : POINT NOUE REALISE EN LIGNE BRISEE

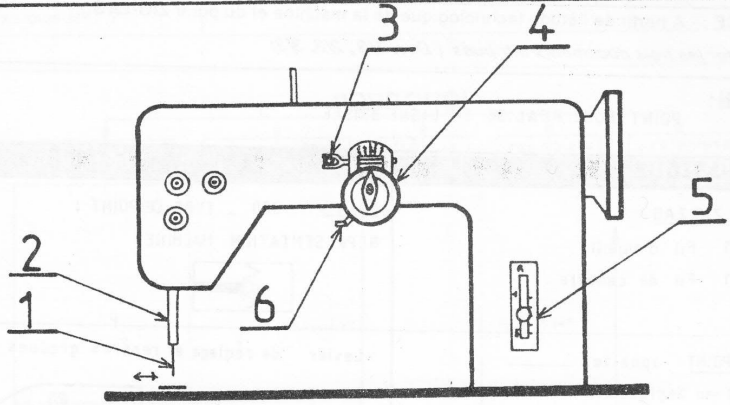
CARACTERISTIQUES	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES
POINT NOUE ZIG ZAG 1 Fil d'aiguille 1 Fil de canette	CLASSE : 300 _ TYPE DE POINT : REPRESENTATION MACHINE 
LARGEUR DU POINT : appelée _____ correspondant au déplacement de l'aiguille perpendiculairement au sens de l'entrainement	. Levier de réglage et repères gradués 
DENSITE DU POINT appelée _____ correspondant à la pénétration successive de l'aiguille dans la matière 	. Réglage par règle point
	POINTS PARTICULIERS
ASPECT : identique sur -o- et o-o	. Possibilité de piquer indifféremment sur -o- ou o-o
DECORATIF	. Trés décoratif en cas de diminution du pas : Point de bourdon
SOLIDITE	. Ne se défait pas facilement
EXTENSIBILILITE	. Possibilité de piquer des étoffes tricotées

EXEMPLES D'UTILISATION

ECHANTILLONS

EXEMPLE DE REPRESENTATION SCHEMATIQUE

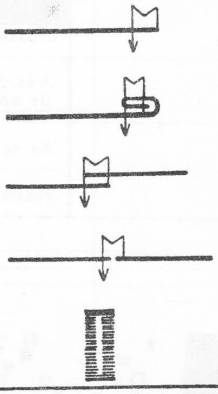




Nº	DESIGNATION	Nº	DESIGNATION
3		6	
2		5	
1		4	

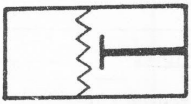
Aspect du point : _____

Différents emplois



Nouvelle norme **304** — 2 N 1/1

Symbole machine

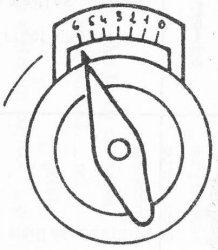
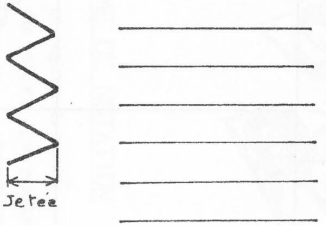
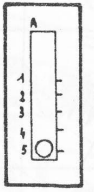
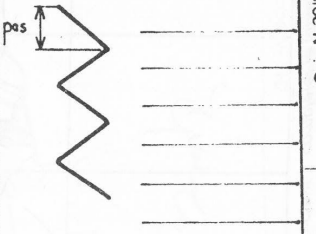
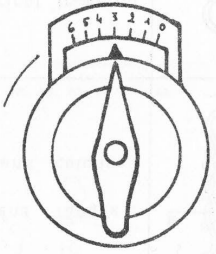
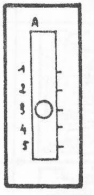
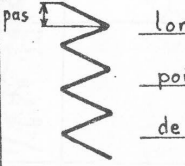
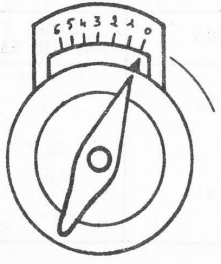
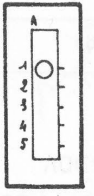


Echantillon

Comparaisons avec le point 301

MACHINE A POINT ZIG ZAG

Nom :
Date :

ACTION de U / le réglage de la largeur du point (jetée)	RESULTAT	ACTION de U / le reglage de la longueur du point (pas)	RESULTAT
			
	Jetée d'aiguille diminuée de moitié		 longueur du point diminuée de moitié
	suppression de la jetée d'aiguille		longueur du point réduit (bourdon)

MACHINE A POINT ZIG ZAG

Nom :
Date :

SEQUENCE S. 5
Montage de produit
Exercice N° : 8

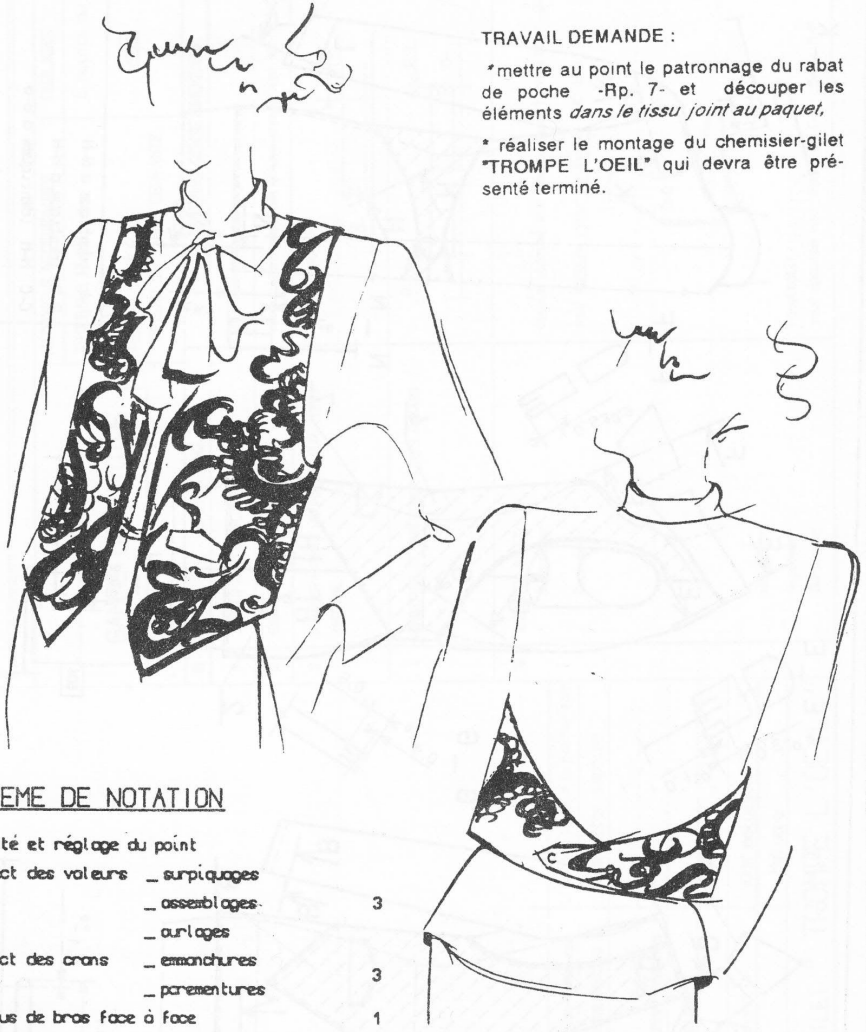
MODELISTE en VE E ...TS et ACCESSOIRES de MODE
U.M.Q. 1 M1. 3

page 3 sur 3

EXERCICE : - A partir des notes relevées en cours et des notices constructeur : *compléter le tableau - doc. 1/i*

Les tissus mailles vocabulaire

	Echantillon -o-		Echantillon o—o		
TERMES RELATIFS AU TRICOT	CROQUIS	EXPLICATIONS	TERMES RELATIFS AU TRICOT	CROQUIS	EXPLICATIONS
- Sens rangée. - Sens colonne.			- Tricot tubulaire.		
			- Tricot rectiligne.		
- Tricot "trame" ou à mailles cueillies			- Tricot coupé cousu.		
			Tricot fully fashioned ou façonné.		
Tricot "chaîne" ou à mailles jetées			Tricot tissu		



TRAVAIL DEMANDE :

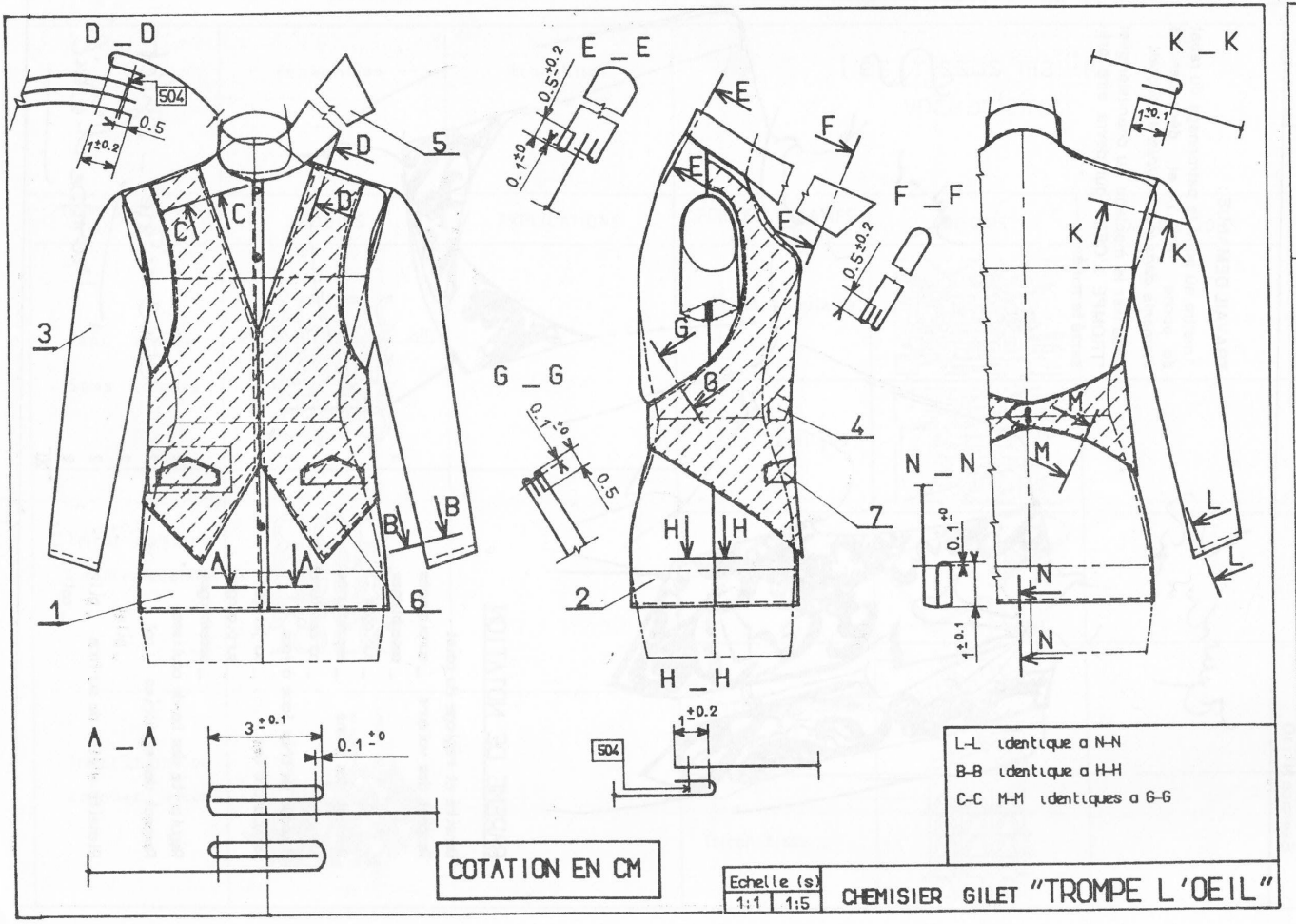
* mettre au point le patronnage du rabat de poche -Rp. 7- et découper les éléments *dans le tissu joint au paquet,*

* réaliser le montage du chemisier-gilet "TROMPE L'OEIL" qui devra être présenté terminé.

BAREME DE NOTATION

Densité et réglage du point		
Respect des valeurs	_ surpiquages _ assemblages _ ourlages	3
Respect des crans	_ emmanchures _ parementures	3
Dessous de bras face à face		1
Régularité des	_ surjetages _ surpiquages _ assemblages	3
Régularité des bords coulisses		2
Respect des symétries	_ col	2
	_ gilet	2
Planéité d'état de surface	_ gilet	2
	_ col	2
		20

Chemisier - gilet
"Trompe l'Oeil"



SEQUENCE S.5
Montage de produit
Exercice N° : 10

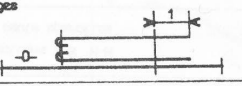
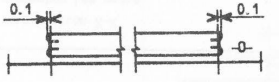
MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE
U.M.Q. 1 M1.3

page 2 sur 5

REFERENCE : CHEMISIER GILET "TROMPE L'OEIL"

GAMME OPERATOIRE

MATERIELS NECESSAIRES	REGLAGES
PIQUEUSE PLATE SURJETEUSE FER + TABLE TRETEAU OU TABLE SERVANTE	5 points au cm

N	OPERATIONS	SCHEMAS RENSEIGNEMENTS
1	IDENTIFIER LES ELEMENTS	voir nomenclature
2	EXECUTER RABATS DE POCHES	voir fiche:exécution d'une production sérielle
3	PLAQUER RABATS DE POCHES SUR TISSU IMPRIME	aux pointages 
4	RABATTRE ET SURPIQUER COTES RABATS	
5	EXECUTER GILET Superposer Coulisser Retourner Reposser Surpiquer	dessus imprimé sur dessous uni bord à bord -0-/-0- sauf épaules voir sections C-C G-G M-M Facultatif sauf épaules voir sections C-C G-G M-M

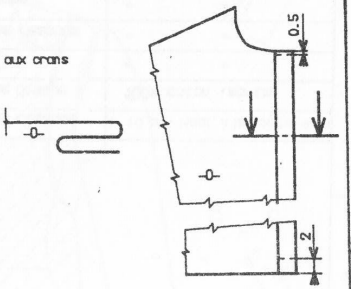
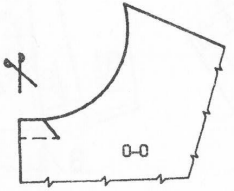
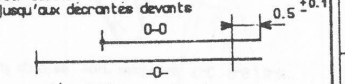
Rp	Nb	Designation	Matiere
7	4	Rabat de poche dessus dessous	L: 10 cm- Haut. à la pointe: 4cm
6	2	Gilet droit et gauche dessus	100% coton imprime
5	1	Col cravate	" "
4	2	Gilet droit et gauche dessous	" "
3	2	Manche droite et gauche	" "
2	1	Dos	" "
1	2	Devant droit et gauche	100% polyester

Echelle (s)

CHEMISIER GILET " TROMPE L'OEIL "

GAMME OPERATOIRE

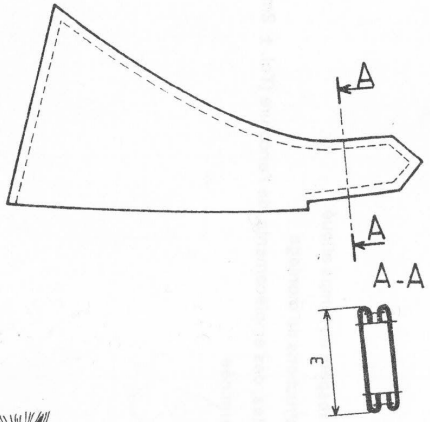
REFERENCE: CHEMISIER GILET "TROMPE L'OEIL"

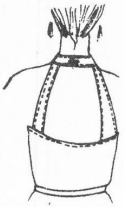
N	OPERATIONS	SCHEMAS RENSEIGNEMENTS
6	EXECUTER FINITION DEVANT Plier et piquer hauts	aux crans 
	Plier et piquer bas	
	Cranter	
	Retourner Repasser Piquer parementure	voir section A-A en préparant ourlet voir section N-N
7	ASSEMBLER EPAULES Prépiquer gilet sur devants Assembler dos avec devants	respecter crans voir section D-D voir section D-D
8	SURJETER EPAULES	voir section D-D
9	EXECUTER COL CRAVATE Assembler col cravate avec encolure	voir section E-E crans sur crans jusqu'aux décrantés devants 
	Coulisser cravate	voir section F-F jusqu'aux décrantés devants
	Retourner Rabattre sur encolure	voir section E-E
10	ASSEMBLER MANCHES AVEC EMMANCHURES	voir section K-K respecter les crans
11	FERMER DESSOUS DE MANCHES ET COTES	voir sections B-B H-H en une seule operation
12	SURJETER OPERATION N 11	voir section B-B H-H
13	OURLER BAS DE CHEMISIER	voir section N-N
14	OURLER BAS DE MANCHES	voir section L-L
15	CONTROLER	
16	REPASSAGE FINAL	
17	PIQUER ETIQUETTE	bas du milieu dos

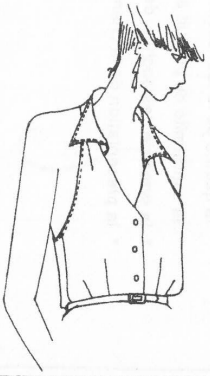
CONTROLE SYSTEMATIQUE

SEQUENCE S. 5
Montage de produit
Exercice N° : 10

MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE
U.M.Q. 1 M1. 3

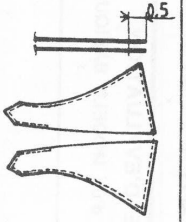
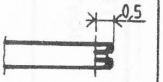
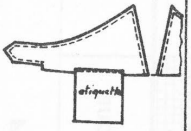






DEMANDE PRESTATION

Le travail de coulissage et de surpiquage s'exécutera par paire.

N°	OPERATIONS	SCHEMAS
1	Coulisser en chapelet côtés droit et gauche du col	
2	Séparer les cols, cranter, dégarnir, retourner.	
3	Surpiquer en appariant de la même manière que le schéma n°1	
4	Fixer l'étiquette sur 2 cols à la fois	

TRAVAIL DEMANDE :

A partir d'un paquet de 12 éléments de cols (un col est composé, pour le côté droit et pour le côté gauche, d'un dessus et d'un dessous) :

** réaliser la fabrication des cols et les présenter appariés*

NOTA : réglage du point : 6 points/cm

Module PP	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 1 MI. 1	1 / 4
FICHE PEDAGOGIQUE	THEME D'EVALUATION MONTAGE d'un MODELE BASIQUE	

PARTIE A

TEMPS ALLOUE : 8 heures

PAR REFERENCE :

* au croquis de style (Doc. 1/4)
* au dessin technique de définition (Doc. 2/4 et 3/4)
* à la gamme opératoire (Doc. 4/4)
* aux éléments constitutifs du produit , remis coupés
* aux matériels de fabrication nécessaires

IL VOUS EST DEMANDE :

* de REALISER le montage de la chemise d'homme **"TRANSAT"**, par référence aux documents techniques remis.

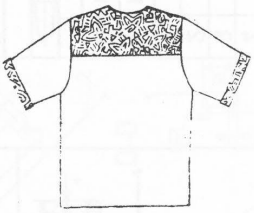
L'EVALUATION PORTERA :

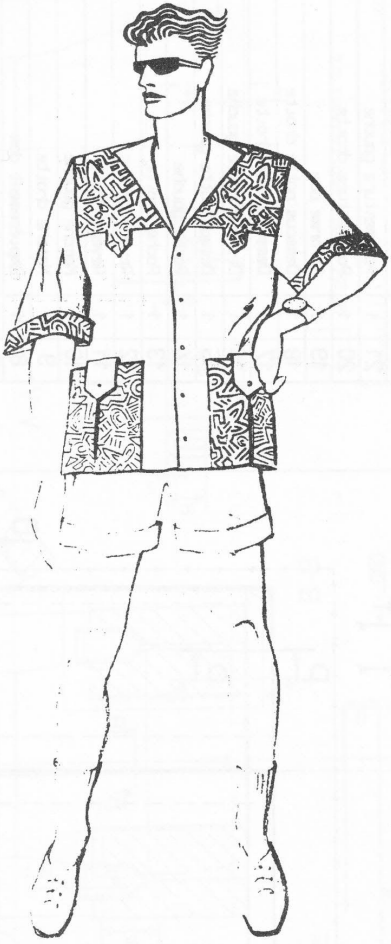
- sur

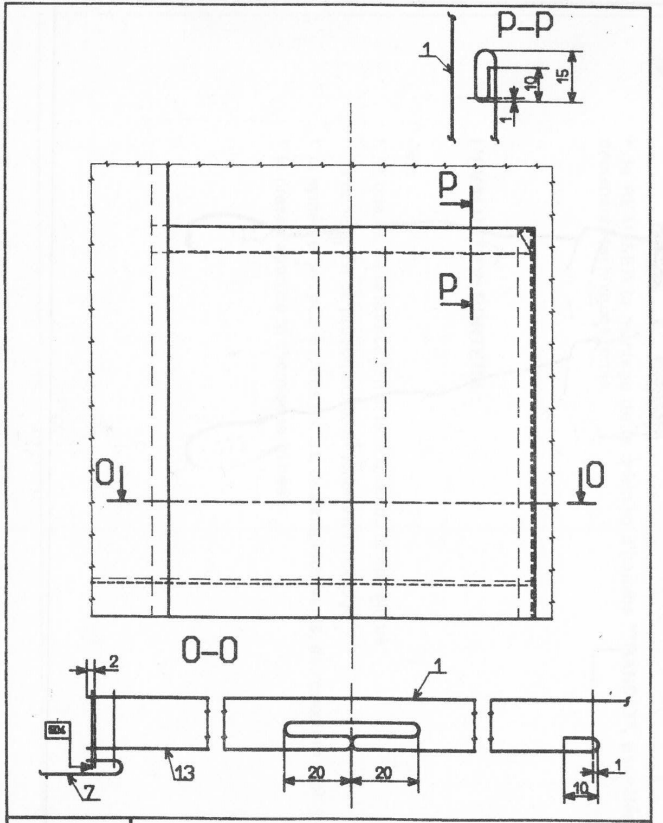
* la qualité de la fabrication et le respect du temps alloué
* la conformité du produit aux instructions de montage
* la symétrie des poches, des pattes, des empiècements, de l'encolure (Tol. ± 2mm.)
* la présentation de la chemise terminée

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 1 MI. 1	PARTIE A 1 sur 4

Transat





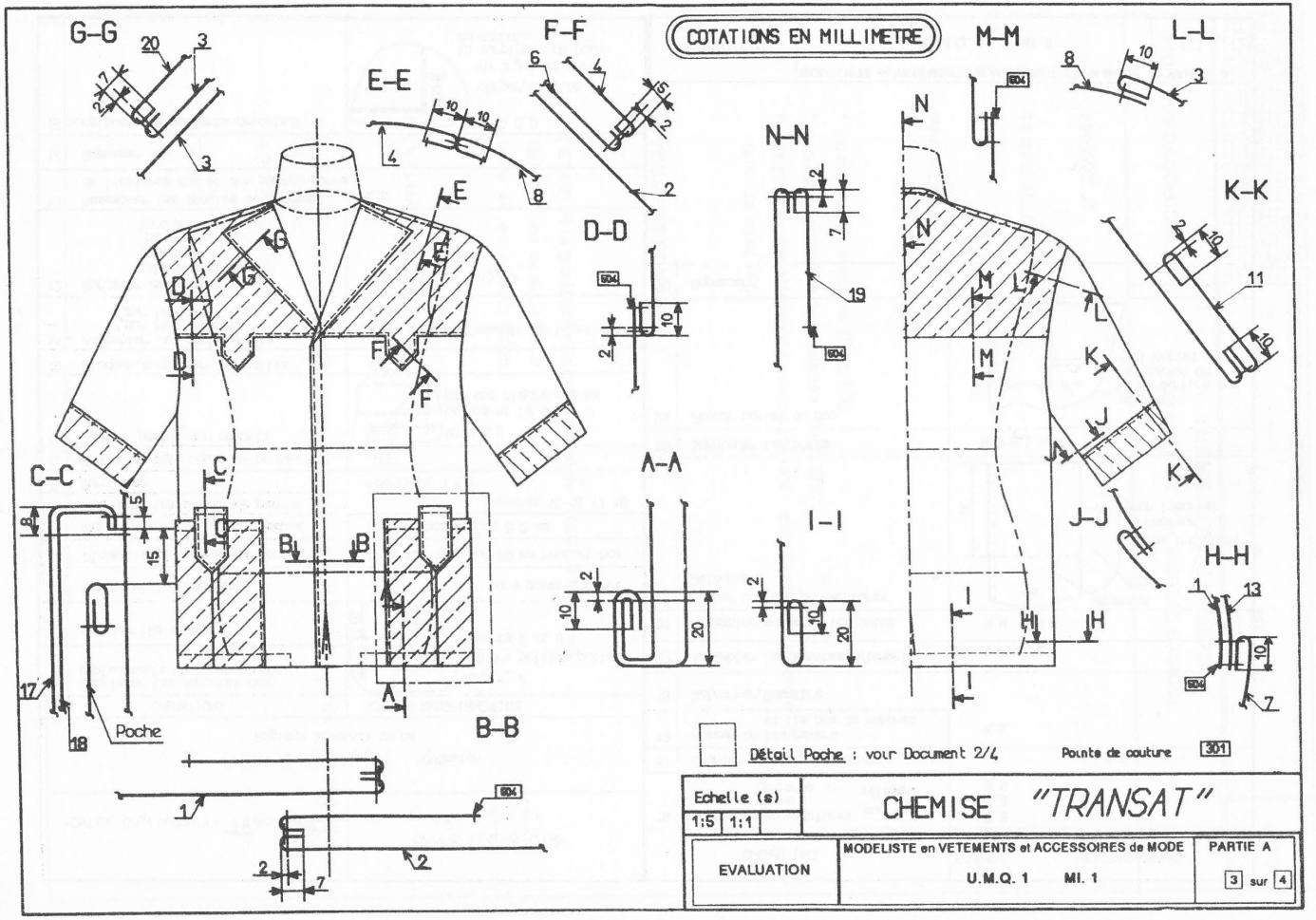


Echelle (s)	DETAIL POCHE "CHEMISE TRANSAT"
1:5 1:1	
GMPZD	

Rp	Nb	Désignation	Matière
21	1	Parementure gauche	100% coton uni
20	1	Parementure droite	
19	1	Enforme dos	
18	1	Dessous patte droite	100% coton imprimé
17	1	Dessus patte droite	100% coton uni
16	1	Dessous patte gauche	100% coton imprimé
15	1	Dessus patte gauche	100% coton uni
14	1	Poche gauche	100% coton imprimé
13	1	Poche droite	
12	1	Revers gauche	
11	1	Revers droit	
10	1	Manche gauche	100% coton uni
9	1	Manche droite	
8	1	Empiècement dos	100% coton imprimé
7	1	Dos	100% coton uni
6	1	Doublage gauche capucin emp.	
5	1	Doublage droit capucin emp.	
4	1	Empiècement devant gauche	100% coton imprimé
3	1	Empiècement devant droit	
2	1	Devant gauche	100% coton uni
1	1	Devant droit	

Echelle (s)	CHEMISE "TRANSAT"		
Temps Alloué : 8 h	A3	MISE EN OEUVRE D'UNE FABRICATION MONTAGE D'UN PRODUIT	2/4

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 1 MI. 1	PARTIE A 2 sur 4

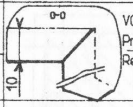
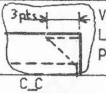
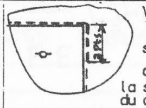

COTATIONS EN MILLIMETRE
G-G
F-F
E-E
M-M
L-L
N-N
K-K
D-D
A-A
I-I
J-J
H-H
C-C
B-B
Poche
Détail Poche : voir Document 2/4
Pointe de couture
301
Echelle (s)
1:5
1:1
CHEMISE "TRANSAT"
MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE
U.M.Q. 1 MI. 1
EVALUATION
PARTIE A
3 sur 4

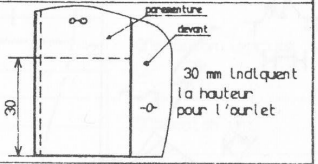
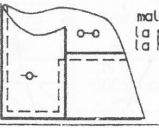
MONTAGE D'UN PRODUIT : Transat

GAMME OPERATOIRE

CHEMISE "TRANSAT" 100%coton

Réglage 5 points au cm

N	OPERATIONS	SCHEMAS RENSEIGNEMENTS
1	Coulisser les capucins des emplecements droit et gauche	 VOIR F_F Prendre petites pattes Reperes 5 et 6
2	Cranter ,Retourner	
3	Surpiquer les capucins	F_F sans point d'arrêt
4	Piquer le pli creux des poches	cran sur cran sur 60 mm haut et bas
5	Maintenir le pli creux repassé	haut et bas piqûre à 2 mm
6	Coulisser les pattes de poches	reperes 15 16 17 18
7	Surpiquer	identique à F_F
8	Piquer ourlets hauts de poches	P_P
9	Piquer poches sur devants	 VOIR O_O Le bas et le côté par une piqûre à 2 mm
10	Piquer,surpiquer les pattes	C_C
11	Assembler les emplecements _sur les devants _sur le dos	D_D M_M valeur d'assemblage identique
12	Surjeter emplecements _devants et dos _épaules _bord enforme bord parementures	sur toute la longueur
13	Assembler les épaules du vetement de l'enforme dos et des parementures	E_E
14	Repasser	
15	Surpiquer emplecements devants	 VOIR D_D superposition de 3 points dans la surpiqure du haut du capucin

N	OPERATIONS	SCHEMAS RENSEIGNEMENTS
16	Coulisser_parementures sur _revers _enforme vêtement	B_B G_G N_N
17	Cranter encolure,retourner	
18	Assembler les revers et les bas de manches	K_K
19	Retourner,Rabattre	
20	Assembler les manches/vetement	L_L
21	Assembler,surjeter les cotés	H_H J_J
22	Piquer bas des parementures Retourner	 30 mm indiquent la hauteur pour l'ourlet
23	Surpiquer les bords	B_B G_G N_N
24	Piquer ourlet du bas	 maintenir la parmenture sur la hauteur de l'ourlet
25	Repasser	

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 1 MI. 1	PARTIE A 4 sur 4

FICHE PEDAGOGIQUE

THEME D'EVALUATION
GRADATION d'un MODELE BASIQUE

PARTIE B

TEMPS ALLOUE : 4 heures

PAR REFERENCE :

* au tableau de mesures (Doc. 1/2)
* à la fiche technique de gradation (Doc. 2/2)
* aux patrons des éléments à grader (devant - empiècements devant et dos)
  - taille de base T46-

IL VOUS EST DEMANDE :

* d'ETABLIR la gradation des éléments et de TRACER les tailles :
  - taille 44 en couleur bleue
  - taille 48 en couleur rouge

L'EVALUATION PORTERA :

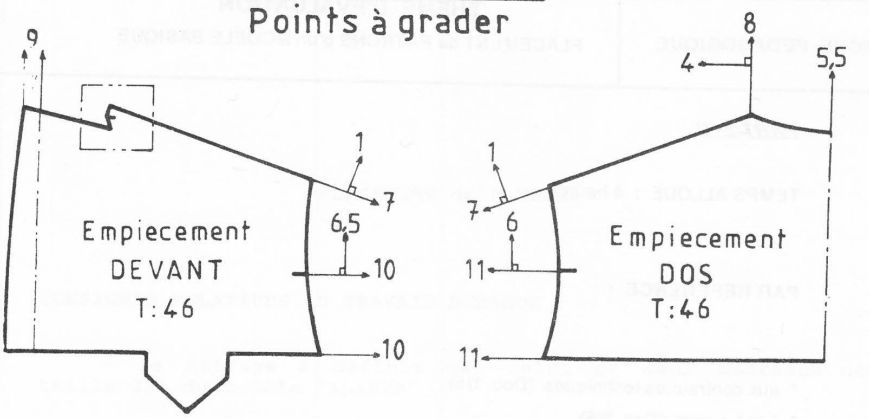
- sur
* l'exactitude des valeurs d'évolution (calculées d'après le tableau de mesures) et des points gradés
* la précision du tracé

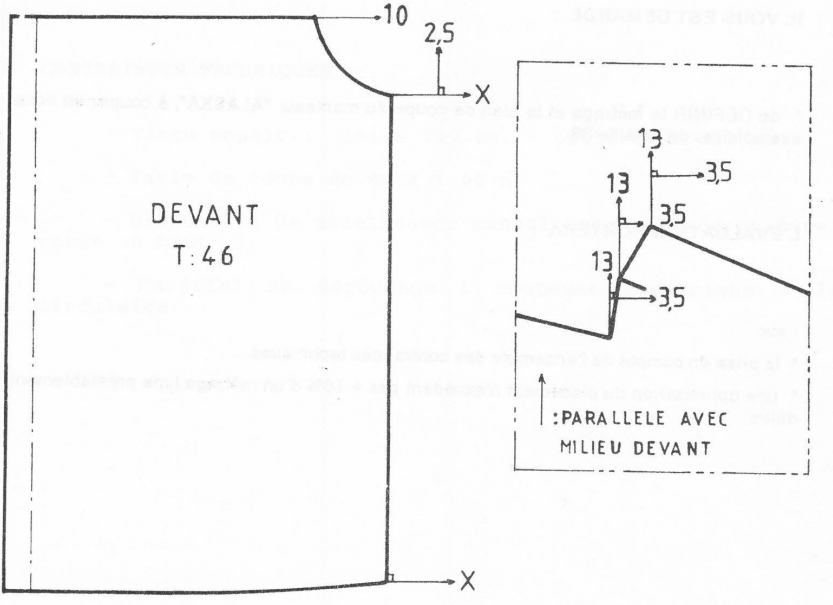
EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE								PARTIE B	
	U.M.Q. 1				MI. 1				1 sur 2	
Appellation des tailles	40	42	44	46	48	50	52	54	56	58
Longueur taille dos	42,6	42,9	43,1	43,3	43,6	43,8	44,1	44,3	44,5	44,9
" dessous de bras	22,7	22,8	22,9	23	23,1	23,2	23,4	23,5	23,6	23,7
" latérale à terre	108,3	108,5	107,9	107,7	107,5	107,3	107,2	107	106,8	106,6
" entrejambe à terre	82,4	81,5	81,5	81,1	80,6	80,2	79,8	79,5	78,9	78,5
" du montant	25,9	26,2	26,4	26,6	26,9	27,1	27,4	27,7	27,9	28,1
" du genou à terre	48,7				48,8			48,9		
" de cuisse		32,2				31,4				29,6
Tour de poitrine	80	84	88	92	96	100	104	108	112	116
Tour de taille	68	72	76	80	84	88	92	96	100	104
Tour des hanches										
Tour du bassin	85,2	88	90,8	93,6	96,4	99,2	101,9	104,7	107,5	110,3
Tour base encolure	41,8	42,5	43,3	44	44,8	45,6	46,3	47,1	47,9	48,7
Tour du cou	35,6	36,4	37,2	38	38,8	39,6	40,4	41,2	42	42,8
Lg 7ème C Taille devant	52,2	53,2	54,2	55,2	56,2	57,2	58,2	59,2	60,2	61,2
Pente épaule	23,8	23,2	22,9	22,5	22,1	21,7	21,3	20,9	20,4	20
Longueur épaule	14,6	14,8	14,9	15,1	15,2	15,4	15,5	15,7	15,8	16
Carrure dos	34,8	36	37,1	39,2	39,3	40,4	41,5	42,6	43,8	44,9
Carrure devant	32,6	33,6	34,6	35,5	36,5	37,4	38,4	39,3	40,3	41,2
Long.dessus de bras	56,3	56,4	56,5	56,6	56,7	56,8	56,9	57	57,1	57,2
Tour du poignet	16,4	16,6	16,9	17,1	17,4	17,6	17,9	18,1	18,4	18,6
Tour du bras (biceps)	27,6	28,7	29,8	30,9	31,9	33	34,1	35,1	36,2	37,3
H.r tête à partir de la 7ème cervicale	25,4	25	24,9	24,8	24,6	24,5	24,4	24,2	24,1	24
Tour de tête	55,8	56,1	56,4	56,7	57	57,3	57,6	57,9	58,2	58,5
Longueur enfourchure	63,6	65,3	66,9	68,5	70,1	71,8	73,4	75	76,6	78,3
Tour de cuisse	48,3	50,3	52	53,8	55,5	57,3	59,1	60,8	62,5	64,3
[illegible] garret	30,6	31,3	32	32,7	33,4	34,1	34,8	35,5	36,2	36,9
Tour du mollet	33	33,8	34,7	35,6	36,4	37,3	38,2	39	39,9	40,8
Tour mini-jambe	21,9	22,3	22,7	23,1	23,5	23,9	24,2	24,6	25	25,4

CODE 1 EDITION 1 TIRAGE CENTRAL TEXTE ENTREPRISE

FICHE TECHNIQUE

Points à grader





Gradation en mm

Grader les tailles : 44 et 48

X : se référer au tableau des mesures

FICHE PEDAGOGIQUE

THEME D'EVALUATION

PLACEMENT de PATRONS d'un MODELE BASIQUE

PARTIE C

TEMPS ALLOUE : 4 heures

PAR REFERENCE :

* aux contraintes techniques (Doc. 1/5)
* à la figurine (Doc. 2/5)
* aux patrons (réduits au 1/5 ème) du modèle à étudier (Doc. 3/5- 4/5 et 5/5)

IL VOUS EST DEMANDE :

* de DEFINIR le métrage et le plan de coupe du manteau "ALASKA", à couper en deux exemplaires de la taille 38.

L'EVALUATION PORTERA :

- sur

* la prise en compte de l'ensemble des contraintes techniques
* une optimisation du placement n'excédant pas + 10% d'un métrage type préalablement défini

PLACEMENT de PATRONS

CONSIGNES RELATIVES AU TRAVAIL DEMANDE :

- le métrage à définir est celui de ***deux manteaux*** de taille 38, du modèle "ALASKA",

- bien que le placement soit effectué à partir d'éléments réduits au 1/5 ème,

le métrage indiqué ***sera exprimé en mesures réelles.***

CONTRAINTES TECHNIQUES :

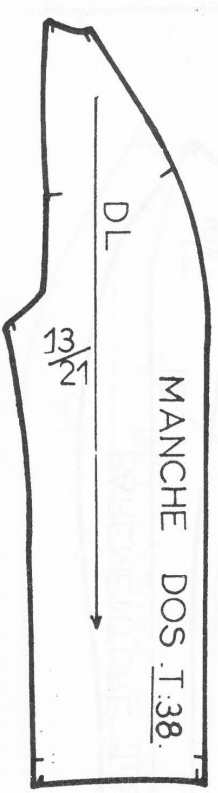
- Tissu mohair : laize 140 cm. - Lisière de 1,5 cm.

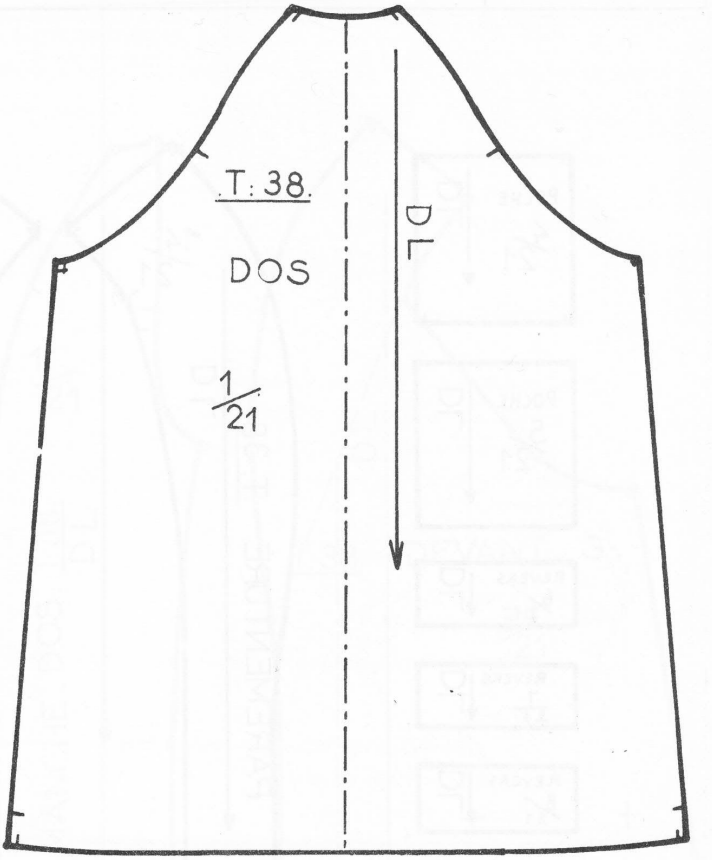
- Table de coupe de 4m.X 1,60 m.

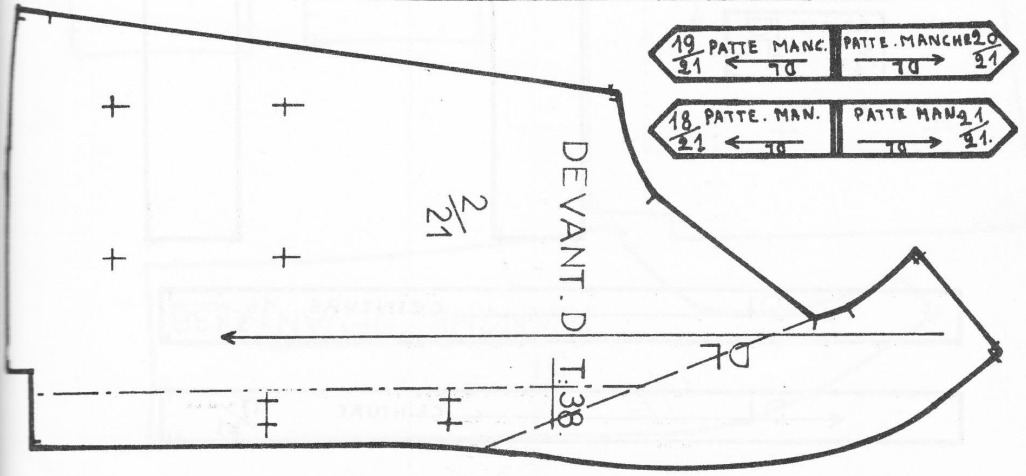
- Dispositif de matelassage manuel avec rail de guidage et coupe en bout

- Matériel de découpage : coupeuse électrique à lame circulaire.

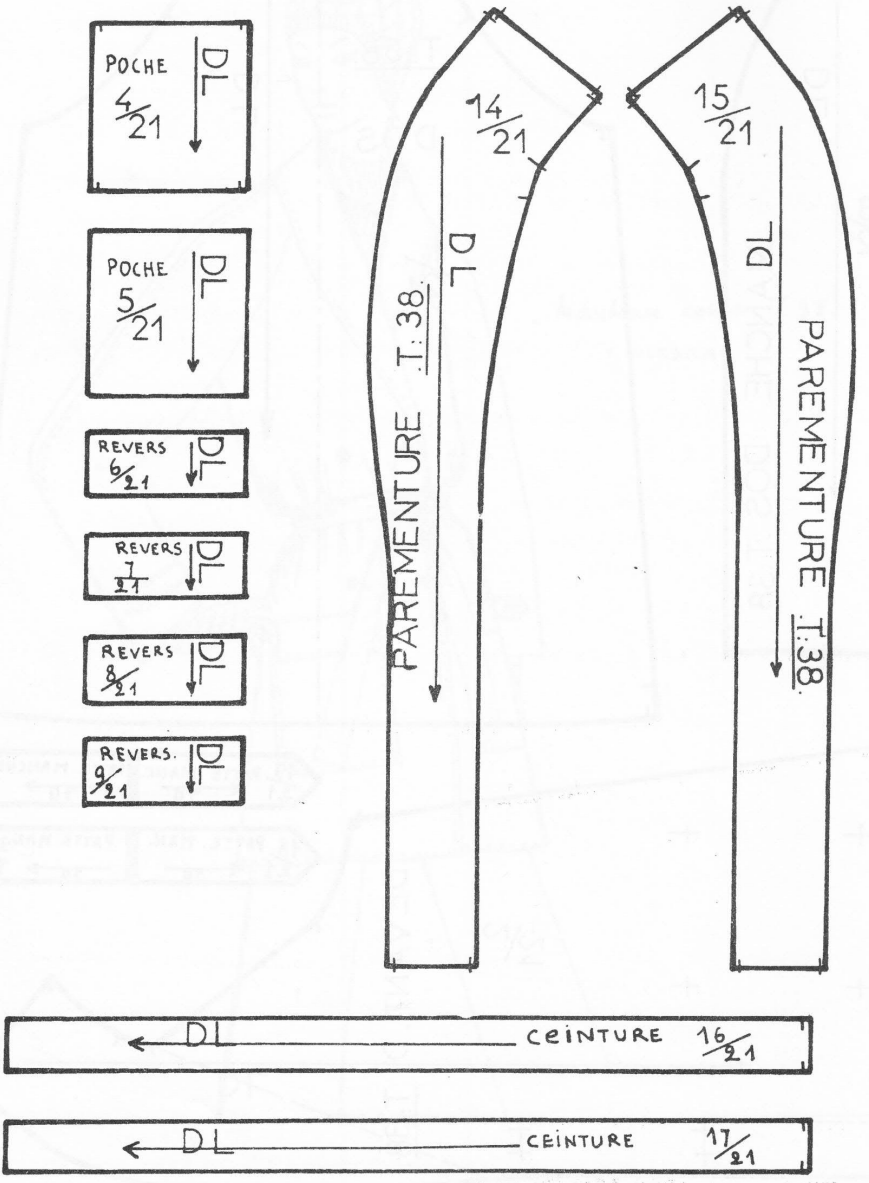
- manteau court. T 38.
" ALASKA "


DL
13/21
MANCHE DOS T:38.

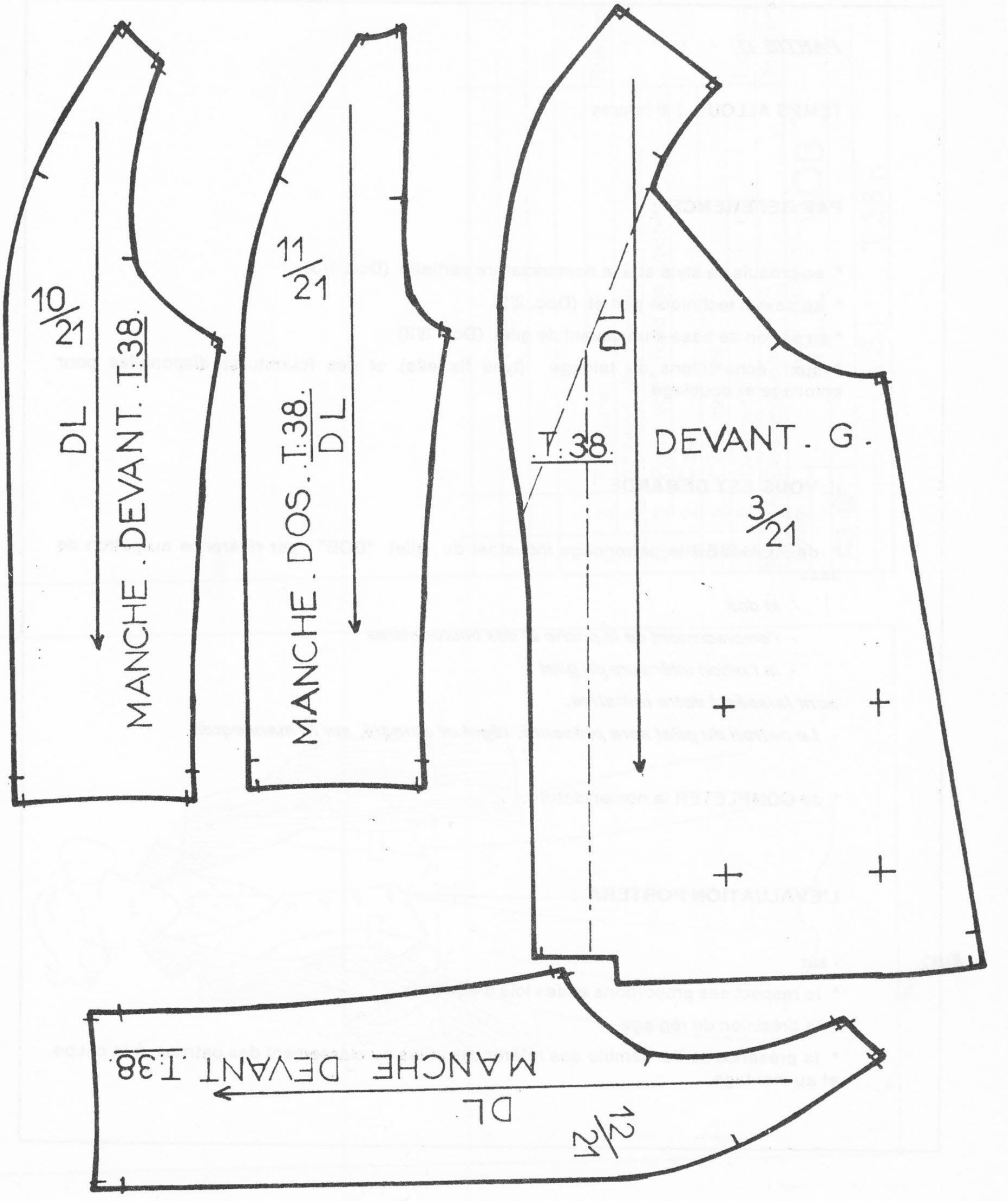

T:38.
DOS
1/21
DL


2/21
DEVANT D
T:38.
70

19/21 PATTE MANC.
70
PATTE MANCHE 20/21
70
18/21 PATTE MAN.
70
PATTE MAN 21/21
70


POCHE 4/21 DL
POCHE 5/21 DL
REVERS 6/21 DL
REVERS 7/21 DL
REVERS 8/21 DL
REVERS 9/21 DL
14/21
15/21
DL
DL
PAREMENTURE T:38.
PAREMENTURE T:38.
DL CEINTURE 16/21
DL CEINTURE 17/21

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 1 MI. 1	PARTIE C 5 sur 5



FICHE PEDAGOGIQUE

THEME D'EVALUATION

PATRONNAGE INDUSTRIEL d'un MODELE BASIQUE

PARTIE D

TEMPS ALLOUE : 8 heures

PAR REFERENCE :

* au croquis de style et à la nomenclature partielle (Doc. 1/3)
* au dessin technique partiel (Doc. 2/3)
* au patron de base d'un devant de gilet (Doc. 3/3)
* aux échantillons du lainage (type flanelle) et des fournitures disponibles pour entoilage et doublage

IL VOUS EST DEMANDE :

* de **REALISER** le patronnage industriel du gilet **"BOB"**, par référence au patron de base
  - *le dos*
  - *l'emplacement de la poche et des boutonnières*
  - *la finition intérieure du gilet*

sont laissés à votre initiative.

- ***Le patron du gilet sera présenté, réglé et épinglé, sur le mannequin.***

* de **COMPLETER** la nomenclature.

L'EVALUATION PORTERA :

- sur
* le respect des proportions et des lois d'équilibre
* la précision du réglage
* la présence de l'ensemble des références utiles au classement des patrons, à la coupe et au montage.

Rp	Nb	Désignation	Matières
6	2	Triplure	Thermocollant
5	2	2° fond de poche	"
4	2	Patte et 1° fond de poche	"
3	2	Dos	"
2	2	Côté devant	"
1	2	Devant	Lainage

Echelle

GILET "BOB"

A 3 | T.38 n

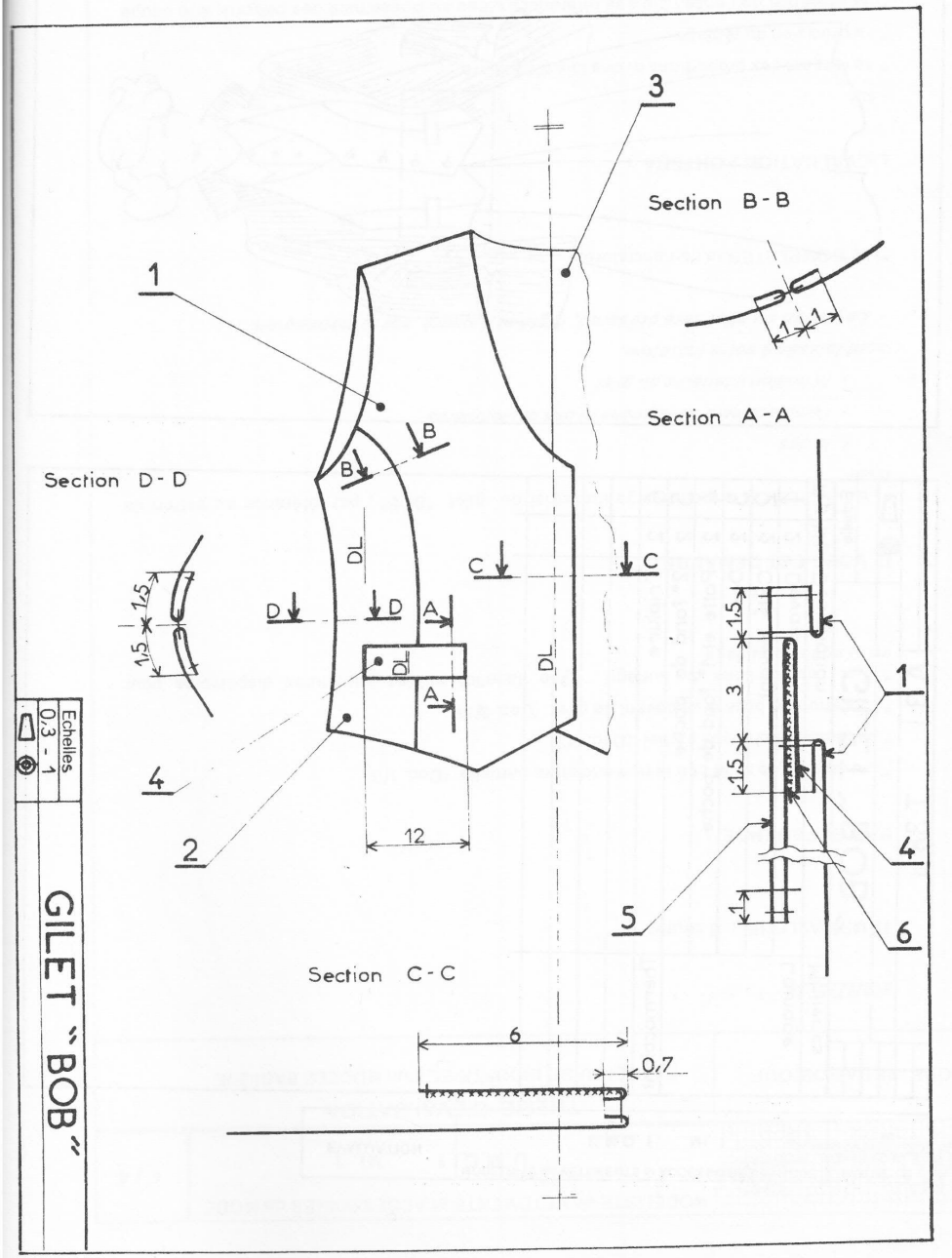
EVALUATION

MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE

U.M.Q. 1 MI. 1

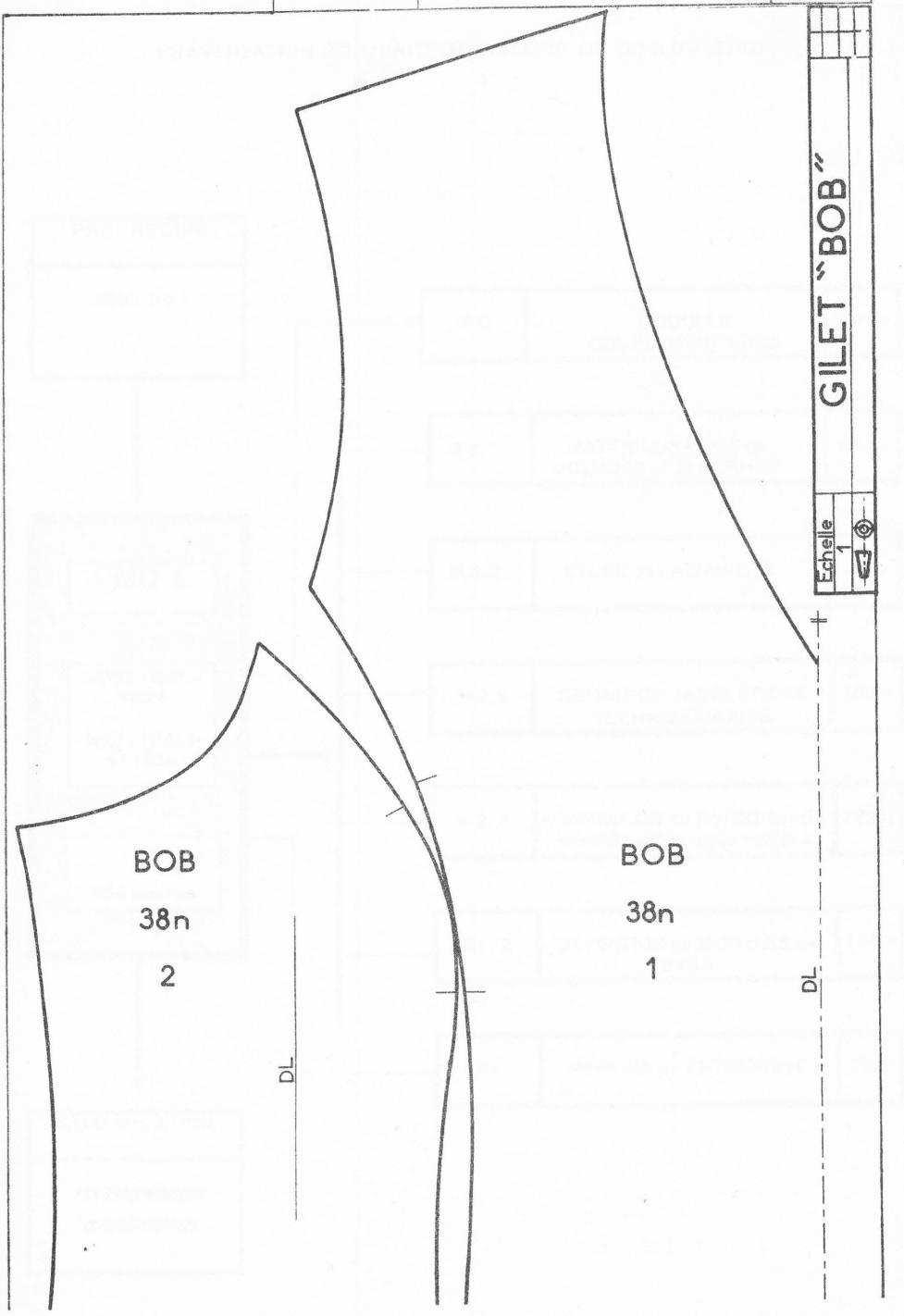
PARTIE D

1 su

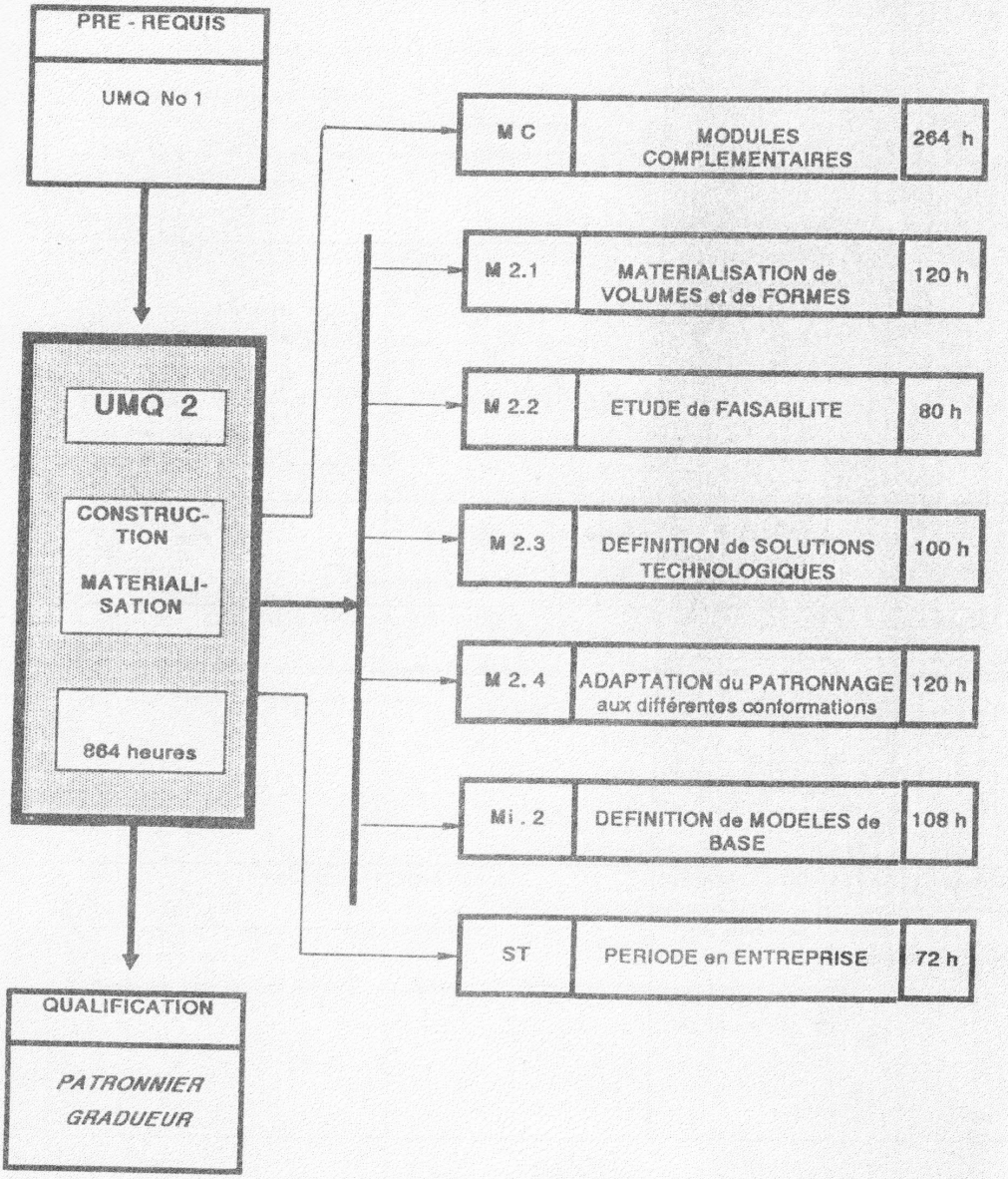


Echelles 0,3 - 1

GILET "BOB"


GILET "BOB"
Echelle 1
BOB
38n
2
DL
BOB
38n
1
DL

PRESENTATION DE L'UNITE MODULAIRE DE QUALIFICATION



Module PP	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 2 M2. 1	1/1

FICHE PEDAGOGIQUE

SEQUENCE : S. 10

Construction de patrons par combinatoire (procédés/éléments)

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Choisir, justifier et mettre en oeuvre les techniques appropriées à une situation donnée
- Identifier les structures d'un vêtement
- Sélectionner, dans une base de données, les éléments nécessaires
- Copier les éléments et/ou leur apporter des modifications mineures
- Realiser les patrons manquants

PRE - REQUIS

- Education artistique :
  * identification des caracteristiques d'un modele
- Mathématiques :
  * principes de construction 2D 3D
- Technologiques :
  * ensemble des techniques de construction

RESSOURCES

- Manuels :
  * de coupe
  * d'organisation du travail
- Barèmes de mesures
- Bases de données :
  * d'éléments de produits
  * de solutions techniques

EXEMPLE DE THEME

Obtention de patrons par divers procédés

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Synthèse des principes et méthodes de génération des formes

2 - Principes d'analyse technique des modèles

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	T P	EVALUATION
1 → 3 2 → 4 → 5		

EXERCICES FORMATIFS

3 - Realisation d'un patron par combinatoire de procédés

4 - Analyse de produit

5 - Realisation d'un patron par combinatoire d'éléments

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

- Cours et exercices - en classe entière

  1: 1h. - 2: 1h. et 4: 1h.

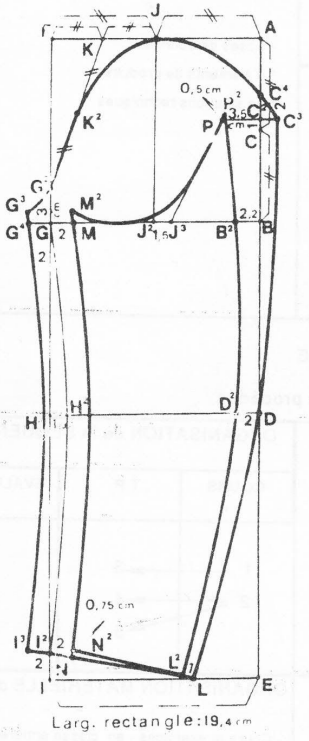
- TP dirigés - en groupes

  3: 5h. - 5: 6h.

TRAVAIL DEMANDE

A partir du croquis ci-dessous et du tracé de base d'une manche tailleur :

- réaliser le patron de la veste taille 38N - côté droit -, selon la technique appropriée,
- présenter sur mannequin la demi - toile obtenue, réglée et épinglée



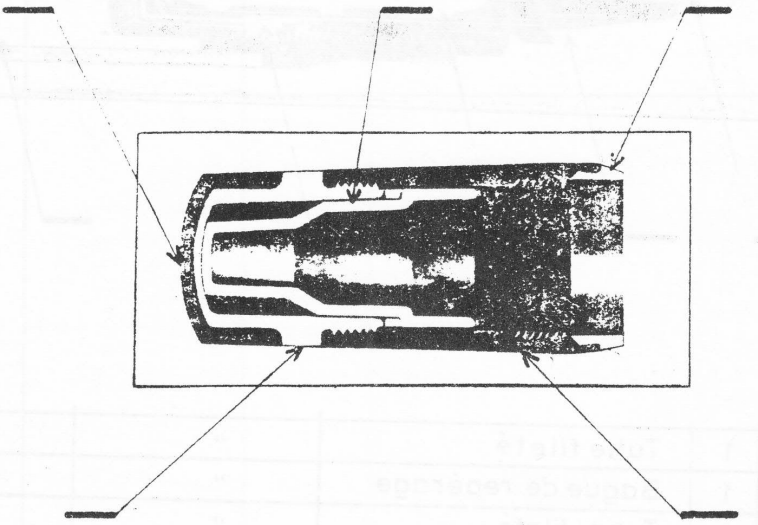
De la fluidité avant toute chose

Du flou et du fluide, mais surtout pas de matières raides : pour l'été 90, Karl Lagerfeld a essentiellement travaillé dans ce sens les tissus et les toucher. Beaucoup de viscose, (crêpes, georgettes, mousselines), de rayonne, de cotons et de lins crêpés. Les jupes sont droites, enroulées, avec des effets de taille remontée, drapées devant. Entravées et bien galbées avec un faux air de portefeuille, elles dénudent hardiment le mollet, contrastant avec de longues vestes galbées et cintrées, elles aussi, qui accentuent la silhouette longiligne. De largeur généreuse, les revers des vestes s'accompagnent de fausses écharpes drapées en crêpe, ou bien se déclinent dans une inhabituelle forme ciseaux, avec les pointes larges et invertées. Les vestes reprennent aussi les effets remontés des jupes, avec, pour certaines, un petit air de redingote. Beaucoup de pantalons aussi dans cette collection : près du corps, étroits et en mousseline, ils s'apparentent à des collants d'été et tirebouchonnent largement sur les chaussures. Ou bien, plus courts et très larges, ils tiennent alors du pantalon d'homme, mais restent toujours souples. Une palette de vifs ombrés ou sourds donne avec des jaune, brique, rouge et même violet adoucis et encore, le noir. Les imprimés, très présents, jouent la transparence et la fluidité avec des motifs d'ombres chinoises, ou des profils sur des robes mouchoirs ou de petites jupes. Des bijoux d'argent mettent une touche finale à cette silhouette d'été.

EXERCICE :

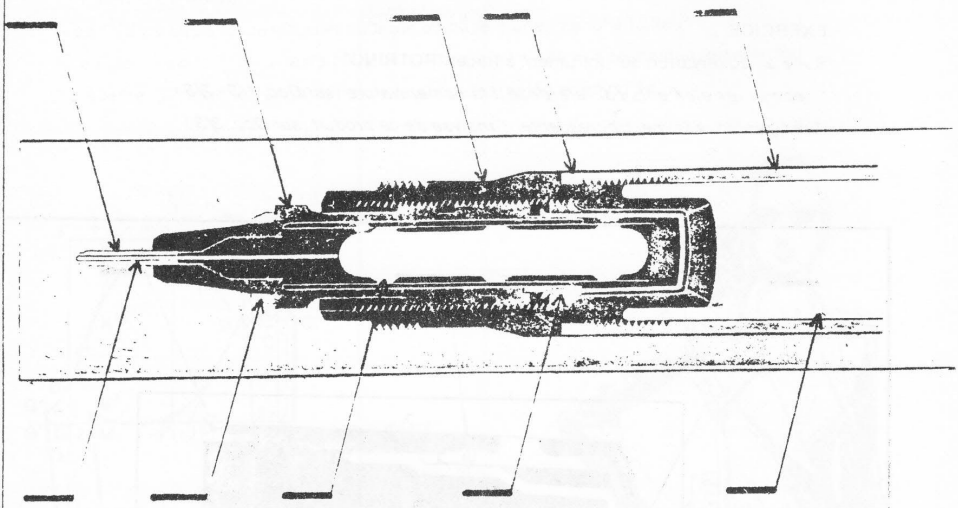
Suite à l'observation de l'intrument à tracer "ROTRING" :

* Recenser les éléments par référence à la nomenclature (sur Doc. 1/3 - 2/3)
* Rédiger, sous forme arborescente, l'analyse de ce produit (sur Doc. 3/3)



Rp	Nb	Désignation	Matières	Observations
5	1	Bague de repérage	"	x
4	1	Corps	"	
3	1	Joint d'étanchéité	"	
2	1	Repère catégorie	"	
1	1	Repère ⌀	Plastique	

INSTRUMENT A TRACER "ROTRING"



Rp	Nb	Designation	Matières	Observations
15	1	Tube fileté	"	
14	1	Bague de repérage	"	x
13	1	Tube fileté	"	
12	1	Bague de repérage	Plastique	x
11	1	Tube	"	
10	1	Tige	Métallique	
9	1	Masselotte	Plastique	
8	1	Ressort	Métallique	
7	1	Reservoir	"	
6	1	Tube fileté	Plastique	

INSTRUMENT A TRACER "ROTRING"

SEQUENCE S.10 Construction de patrons Exercice N° 4	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 2 M2. 1	page 3 sur 3

PRODUIT	ENSEMBLES		
	SOUS - ENSEMBLES		
	PIECES	TRAVAILLEES	
		Q.té	
		APPROVISIONNEES	
		Q.té	

Chemise de ville

Chemise de détente

Chemise de détente en tricot

EXERCICE :

Aux fins d'obtenir les patrons des trois modèles ci-contre, dérivés de la chemise " TIFFANY ",

et sachant que vous possédez :

- les patrons de base du modèle " TIFFANY ", et d'un col à pied de col, (Doc. 3/7)
- les bases de données des éléments :

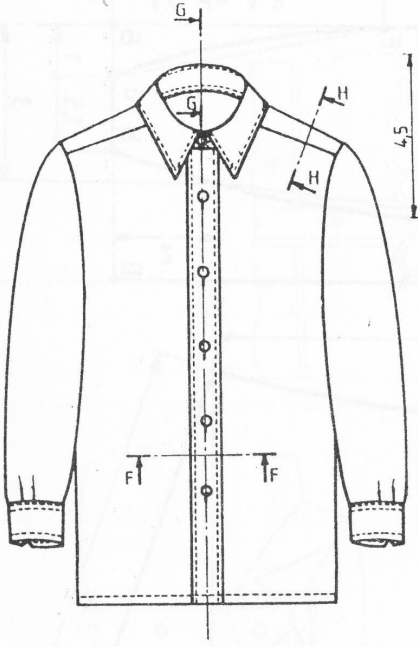
cols - poches - bas de manches, (Doc. 4/7 - 5/7 - 6/7)

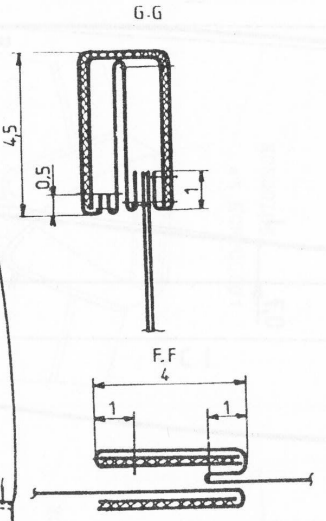
Il vous est demandé de:

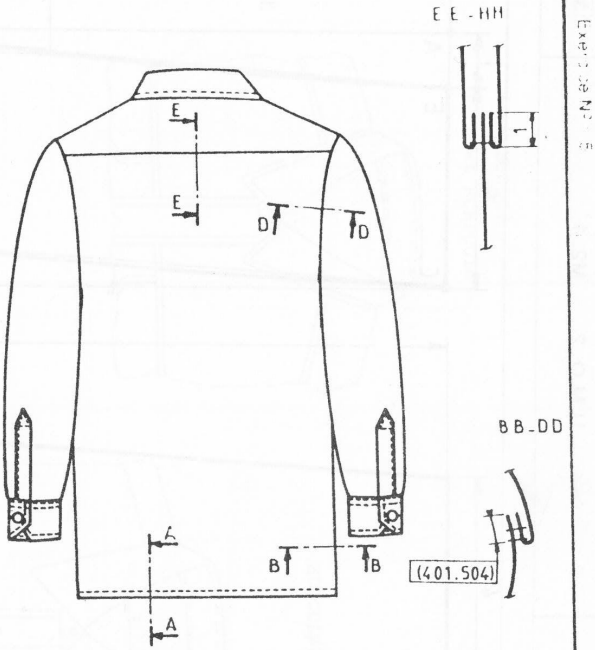
* *déterminer la stucture de la chemise* " TIFFANY " sous forme d'analyse de produit, (sur Doc. 7/7),

* *produire les patrons de référence* utiles à la réalisation des trois modèles, en récapitulant sur une fiche, dont la présentation est laissée à votre initiative :

- le code des éléments sélectionnés dans la base de données,
- les modifications apportées (sous forme de croquis, schémas cotés paramétrés, ...)
- la procédure utilisée pour l'obtention des patrons des éléments que vous avez été amené à construire.







Rep	Nb	Désignation	Rep	Nb	Désignation
14	8	BOUTON ø1,2	7	2	DESSUS POIGNET
13	2	TRIPLURE DEVANT	6	2	PATTE DE MANCHE
12	2	TRIPLURE DE POIGNET	5	2	MANCHE
11	1	TRIPLURE DE COL	4	1	DOUBLAGE EMPIECEMENT
10	1	DESSOUS DE COL	3	1	EMPIECEMENT
9	1	DESSUS DE COL	2	1	DOS
8	2	DESSOUS POIGNET	1	2	DEVANT

ASSEMBLAGE TYPE DE POINT 301

CHEMISE TIFFANY

ECHELLE:

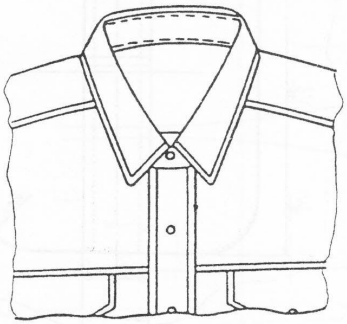
MODELISTE et VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE

U.M.Q. 2 M2. 1

TRACE DU COL SANS COUTURE
LA CHEMISE HOMME

ECHELLE : 1

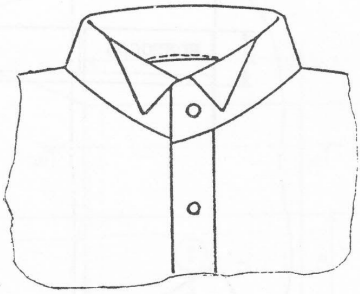
HCHCOLØ1
et HCHPCOLØ1

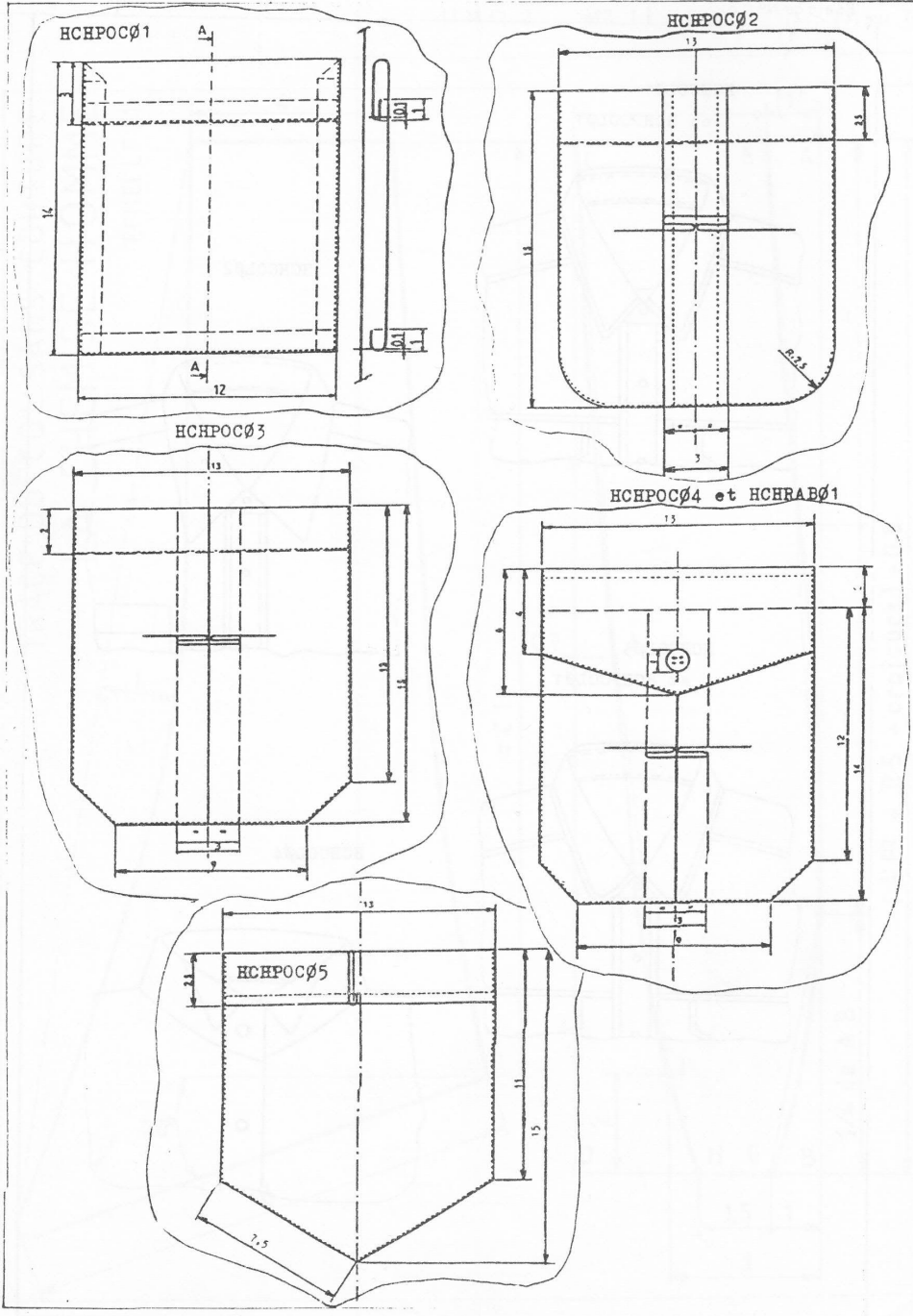


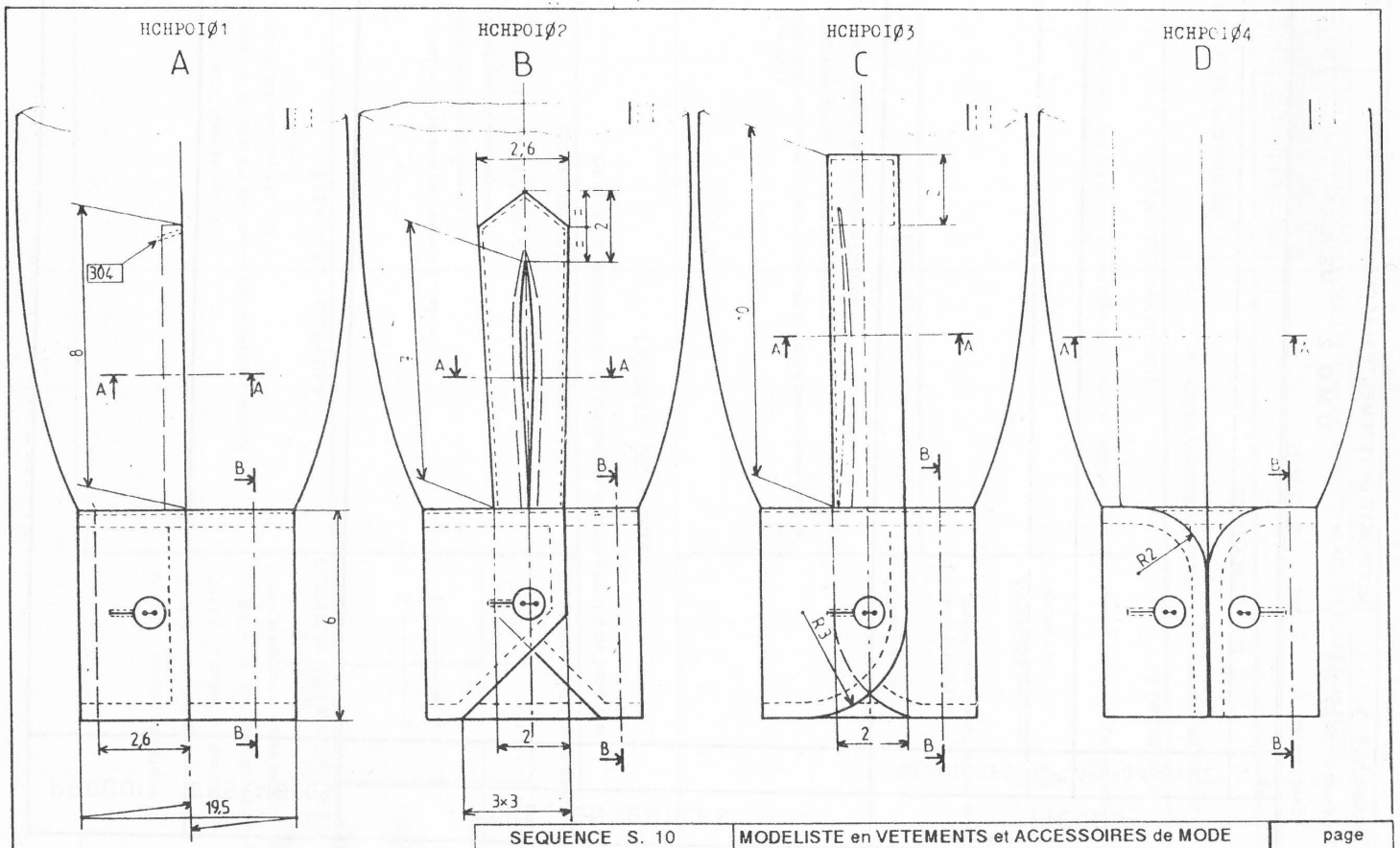
HCHCOLØ2

HCHCOLØ3
et HCHPCOLØ1

HCHCOLØ4




HCHPOCØ1
A
A
12
HCHPOCØ2
13
23
18
R 2,5
3
HCHPOCØ3
13
2
12
18
9
HCHPOCØ4 et HCHRABØ1
13
4
12
14
9
HCHPOCØ5
13
23
11
15
7,5



ETUDE DE BAS DE MANCHE

SEQUENCE S. 10 Construction de patrons Exercice Nº : 5	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 2 M2. 1	page 6 sur 7

SEQUENCE S. 10 Construction de patrons Exercice N° : 5	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 2 M2. 1	page 7 sur 7

PIECES	TRAVAILLEES	Qté	
	APPROVISIONNEES	Qté	
SOUS - ENSEMBLES			
ENSEMBLES			
PRODUIT			

	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 2 M2. 2	1 / 1

FICHE PEDAGOGIQUE

SEQUENCE : S. 2

Analyse comparative de matériaux à associer

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Selectionner des matériaux compatibles entre eux et répondant aux exigences d'un cahier des charges

PRE - REQUIS

- **Technologiques et scientifiques :**

* propriétés physico-chimiques des matériaux

* méthodes, moyens et procédures de mise en oeuvre des matériels d'essais et mesures

RESSOURCES

- Recueil des normes Textiles et Confection

- Manuels de :

* technologie des textiles

- Notices des constructeurs de matériels d'essais et mesures

- Cassettes vidéo :

* "Diagnostic Qualité"

EXEMPLE DE THEME

Contrôle d' association de matériaux et qualification de produits

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Normalisation - Spécification - Certification :

* de matériels et de fournitures

* de matériaux et de procédés

2 - Analyse comparative de matériaux à associer

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	T P	EVALUATION
1 →	→ 3	
2 →	→ 4	5

EXERCICES FORMATIFS

3 - Etiquetage normalisé d'un produit

4 - Sélection de matériaux compatibles; tests d'essais et réglages

5 - Evaluation : choix de matériaux

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

- Cours et exercices - classe entière:

1: 6h. + 3: 2h. (non consécutives)

- Cours et TP dirigés - en groupes :

2: 4 h. - 4: 2h.

5: 2h. - activités individuelles

EXERCICE :

Après étude des matériaux au laboratoire et par référence à la codification normalisée (Doc. 3/3) :

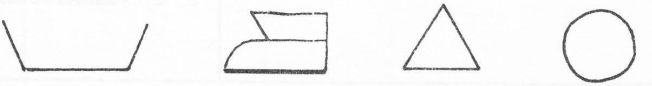
* comparer les spécifications des étoffes (Doc. 2/3)
* définir le code d'entretien devant figurer sur la vignette du produit (Doc. 1/3)

PRODUIT : Salopette HOMME
MODELE : GOLF
Saison : AUTOMNE 91
Genre : Sport
Client : Masculin
Tailles : 46 au 54
Grade de qualité : Boutique

Matières :
Composition :
65 % polyester
35 % viscose
100 % maille coton

Echantillons :

DEVANT	DOS
. Impression de doublage gilet en maille et chaine et trame . Poches passepoilées larges . Fermeture à glissière . Elastique taille	. Découpe milieu dos . Découpe au niveau de la taille pour rendre l'impression de gilet.



EMETTEUR :

SPECIFICATIONS DES ETOFFES

SALOPETTE HOMME GOLF

REF FOURNISSEUR	REF MATIERE	REF FOURNISSEUR	REF MATIERE
	JERSEY		TOILE
LAIZE circonférence tête m		LAIZE 150 cm	

DEFINITION DU PRODUIT

1.1 MASSE AU M2 :

ARMURE DE BASE : jersey

1.2 COMPOSITION : 100% coton

1.3 CONTEXTURE :

	Nbre de fils /cm
Chaîne	
Trame	

JERSEY

1.4 MASSE AU M2 :

ARMURE DE BASE : toile

1.5 COMPOSITION : 65% polyester 35% viscose

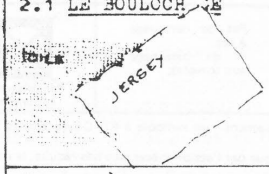
1.6 CONTEXTURE :

	Nbre de fils /cm
Chaîne	
Trame	

TOILE

TESTS A L'USURE

2.1 LE BOULOCHAGE — CODE



Temps : 30 mn

2.2 L'ABRASION — CODE

Temps : 40 min

Temps : 40 min

Temps : 20 min

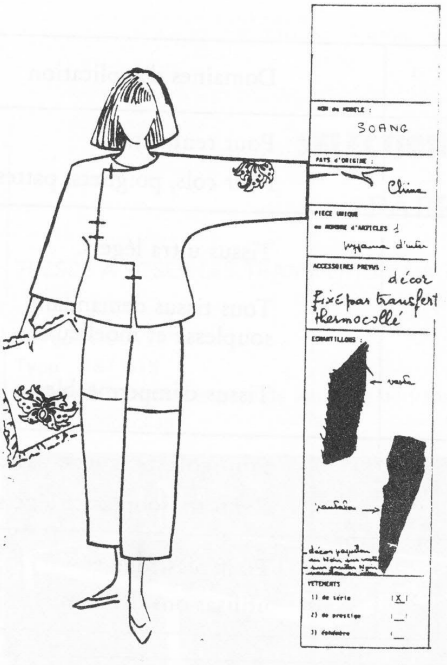
COMMENTAIRES :

Code d'entretien : les symboles utilisés et leur signification

LAVAGE	CHLORAGE	REPASSAGE	NETTOYAGE A SEC	SECHAGE EN TAMBOUR MENAGER APRES LAVAGE
La température maximale en ° Celsius figure dans le cuvier. La barre attire l'attention sur des précautions à prendre.	(Cl)	Les points correspondent à la température maximale à ne pas dépasser. (*)	La lettre précise les solvants pouvant être utilisés. La barre attire l'attention sur la, ou les précautions à prendre.	Le ou les points correspondent à des niveaux de température différente.
95 · Action mecan. normale. · Rinçage normal. · Essorage normal.		200 ° C	A · Tous les solvants usuels . Processus normal	Pas de restrictions en ce qui concerne la température de séchage
95 · Action mecan. réduite · Rinçage à température décroissante · Essorage réduit				
60 · Action mecan. normale. · Rinçage normal. · Essorage norma.		150 ° C	— Solvants . Perchloréthylène . Solvants fluorés . Essences minérales	
60 · Action mecan. réduite · Rinçage à température décroissante. · Essorage réduit	CL Traitement à l'eau de Javel. Chlorage dilué et à froid.		P . Processus normal	
40 · Action mecan. normale. · Rinçage normal · Essorage normal.			P . Action mécanique réduite . Température de séchage réduite . Pas d'addition d'eau	
40 · Action mecan. réduite · Rinçage à température décroissante · Essorage réduit.			— Solvants . Essences minérales) . F. 113)	à température modérée
30 · Action mécanique très réduite · Rinçage normal · Essorage réduit.		110 ° C	F . Processus normal	
. Lavage à la main seulement. . Température 40° C maximum.		(Le traitement à la vapeur présente des risques).	F . Action mécanique réduite . Température de séchage (maximum 40° C) . Pas d'addition d'eau	
Pas de lavage	Pas de chlorage	Pas de repassage (pas de vapeur)	Pas de nettoyage à sec, ni de détachage aux solvants.	Pas de séchage en tambour

Symboles locaux

Pour certains pays de langue anglaise figurent également : un symbole à 40° C avec la barre interrompue qui ne diffère du symbole que par l'action mécanique très réduite, le rinçage étant normal et l'essorage aussi et un symbole à 50° C identique au sauf pour la température.



EXERCICE :

Les deux modèles ci-dessus font appel à l'adjonction d'éléments thermocollés.

Par référence aux échantillons des matériaux retenus pour les modèles, à la gamme des produits d'entoilage (Doc. 2/4) dont vous disposez de la classe d'échantillons, et du matériel à disposition (Doc. 3/4):

* effectuer, pour chacun des modèles, deux essais conduisant à un choix justifié
* consigner sur la fiche 4/4 (2 exemplaires attribués à cet effet) les résultats des tests effectués.

Aperçu de notre gamme d'entoilages

Qualités non-tissées	Enductions	Domaines d'application
6610 6622	Polyéthylène granulé	Pour renforts. Pour cols, poignets, pattes.
6673 6674 6675 6676 6679	Super punctorant polyamide par points	Tissus ultra légers. Tous tissus demandant souplesse et moelleux. Tissus d'imperméables.
6618 6685	Polyamide en poudre super spécial sécurant	Pour cols, poignets, pattes. Renforts souples et légers.
6200	Polymère granulé	Pour plastrons et utilisations diverses.

Qualités tissées		
7100	Polyéthylène granulé	Pour renforts, cols, poignets, pattes.
7424	Polyamide par points Super punctorant	Tous tissus demandant souplesse et moelleux.

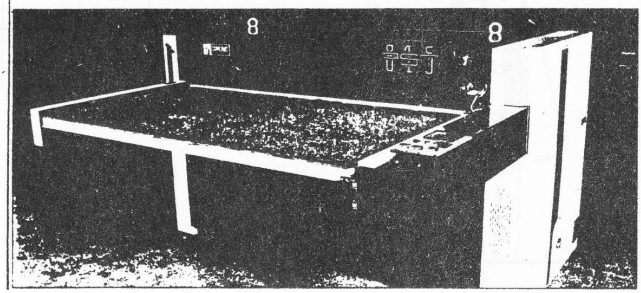
Toutes nos qualités sont tridimensionnelles, lavables et irrétrécissables
Nos qualités peuvent être colorées, ou découpées en bandes simples ou perforées, à la demande, et pour des quantités minimum.

SELECTION DE MATERIELS

FABRICATION

PRESSE A POSER LES TRANSFERTS ET A THERMOCOLLER

Marque : COVEMAT
Type : PST 815
Utilisation : permet la pose de tout type de transfert et le thermocollage.



Caractéristiques techniques :
- Surface de pressage : 1500 x 800mm.
- Equipée de deux plateaux superposés à avancement automatique.
- Plateau supérieur chauffant, muni de 6 résistances de 1500 w.
- Le pressage est assuré par le plateau supérieur sous la poussée de deux vérins.
- Puissance électrique : 9 KW
- Pression : 2,5 à 10 bars

Constructeur : COVEMAT

Etablie le : 13/03/90	Révision n° : Date :	FICHE D'ENREGISTREMENT DES REGLAGES D'ESSAIS DE THERMOCOLLAGE	Référence :	Folio :

ECHANTILLON DE TISSU (inconnu ou délicat)		Paramètres			Retrait en %	
	Date :	Durée (s)	Tempéra-ture(°C)	Pression (bars)*	Chaine	Trame
COLLER ICI	Référence :					
L'ECHANTILLON	Composition :	Observations :				

		Durée (s)	Tempéra-ture(°C)	Pression (bars)*	Chaine	Trame
	Date :					
COLLER ICI	Référence :					
L'ECHANTILLON	Composition :	Observations :				

EXERCICE de SYNTHESE :

En vue de confirmer le choix des matériaux préconisés pour la réalisation du modèle M 09, et par référence aux échantillons de maille et doublure (30cm X 30cm) et à la liasse des renforts thermocollants, il vous est demandé de :

* Vérifier leur compatibilité et choisir les renforts thermocollants les mieux adaptés aux différentes parties du vêtement concernées.

* Justifier les conclusions de votre expertise sur une fiche dont la présentation est laissée à votre initiative. Joindre les fiches d'étude de la matière (Doc. 2/3 et 3/3)

FIGURINE

Maille vert olive
Qualité "Sweety Chartreuse"
Ref Laine: 80381/2240
Coloris : Papyrus
Composition:
30% laine
70% Acrylique
Largeur panneau : 85 cm

ECHANTILLONS

vue –o–	vue o–o

APPELLATION COMMERCIALE de la matière

COMPOSITION MARQUÉE sur L'ÉTIQUETTE

LAIZE

CARACTÉRISTIQUES de la matière

aspect
toucher
souplesse
élasticité
pouvoir absorbant
pouvoir calorifique
traitements ou apprêts

ARMURE

FILS - CONSTITUTION - TORSION

ACTION DE:

humidité	chaleur	pression
stable ☐		
non stable ☐		

COMPORTEMENT DU TEXTILE à la COMBUSTION

observations	odeur	residu

ACTION des PRODUITS CHIMIQUES ⟶ CONSÉQUENCES

acides	
bases	
oxydants	
solvants	

CODE D'ENTRETIEN

ORIGINE:

PRODUIT:
FICHE D'ÉTUDE de la MATIÈRE

SÉQUENCE S. 2
Analyse comparative matrix
Exercice N°: 5

MODÉLISTE en VÊTEMENTS et ACCESSOIRES de MODE
U.M.Q. 2 M2. 2

FIGURINE

Doublure satin bleue marine
Composition: 100% polyester
laize: 140 cm

ECHANTILLONS

vue –o–	vue o–o

APPELLATION COMMERCIALE de la matière

COMPOSITION MARQUÉE sur L'ÉTIQUETTE

LAIZE

CARACTÉRISTIQUES de la matière

aspect
toucher
souplesse
élasticité
pouvoir absorbant
pouvoir calorifique
traitements ou apprêts

ARMURE

FILS - CONSTITUTION - TORSION

ACTION DE:

humidité	chaleur	pression
stable ☐		
non stable ☐		

COMPORTEMENT DU TEXTILE à la COMBUSTION

observations	odeur	residu

ACTION des PRODUITS CHIMIQUES ⟶ CONSÉQUENCES

acides	
bases	
oxydants	
solvants	

CODE D'ENTRETIEN

ORIGINE:

FICHE D'ÉTUDE de la MATIÈRE

SEQUENCE S. 2
Analyse comparative matx
Exercice N° 5

MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE
U.M.Q. 2 M2. 2

MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE

EXERCICES FORMATIFS	U.M.Q. 2	ORGANISATION MATERIELLE des T.P. 1/1
3 - Optimisation d'un plan de coupe		M2. 3
* par moyens traditionnels		- Cours classe entière :
* par moyens informatisés		1: 2h. - 2: 2h.
4 - Détermination de laizes économiques		- Cours et TP dirigés - en groupes :
		3: 8h. (en alternance avec DAO)
		4: 4h.

FICHE PEDAGOGIQUE

SEQUENCE S. 1

Estimation de quantités matières

OBJECTIFS SEQUENTIELS	RESSOURCES
- Définir un mérrage	- Manuels de :
- Etablir un plan de coupe (en vraie grandeur - à echelle réduite)	* technologie des matériels de coupe
- Optimiser un plan de coupe	* technologie des matériaux
	- Cassettes vidéo (C.E.T.I.H.) :
	* des matériels de C.A.O. et de coupe
	- Liasses d'échantillons

PRE - REQUIS
- Mathématiques :
* calculs d'aires
- Technologiques :
* caractéristiques des matériaux - des matériels de coupe
* identification des paramètres de placement

EXEMPLE DE THEME

Calcul de rentabilité de placements par moyens traditionnels et informatisés

CONNAISSANCES A DISPENSER	ORGANISATION de la SEQUENCE		
	COURS	T P	EVALUATION
1 - Procédures d'optimisation des plans de coupe			
2 - Calcul d'efficience de placements	1 → 3		
	2 → 4		

EXERCICES FORMATIFS	ORGANISATION MATERIELLE des T.P.
3 - Optimisation d'un plan de coupe	- Cours classe entière :
* par moyens traditionnels	1: 2h. - 2: 2h.
* par moyens informatisés	- Cours et TP dirigés - en groupes :
4 - Détermination de laizes économiques	3: 8h. (en alternance avec DAO)
	4: 4h.

SEQUENCE S. 1 Estimation de matières Exercice N° 1-3	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 2 M2. 3	page 1 sur 1

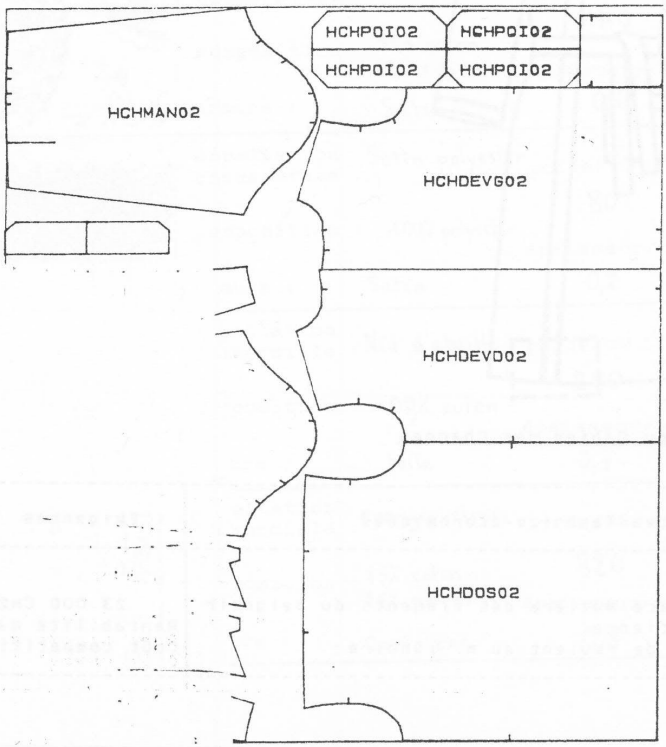
EXERCICE :

A partir du placement unitaire attribué (échelle 1/10ème) :

- établir les plans de coupe a) et b) en tenant compte des paramètres suivants :
- laize : 1,20 cm
- tissu à sens présentant un envers et un endroit

a) - placement unitaire par moyens traditionnels

b) - placement de deux vêtements par moyens informatisés



TRAVAIL DEMANDE :

A partir de la banque de données des matières d'oeuvre (Doc. 2/4),

* réaliser l'étude comparative et le classement des résultats obtenus en tenant compte des critères d'appréciation dictés par le cahier des charges (Doc. 1/4); consigner les resultats sur Doc. 3/4.

* représenter graphiquement les courbes issues de cette étude (sur Doc. 4/4)

* déterminer la taille la plus économique à partir de l'analyse des courbes. Justifier votre réponse sur document 3/4.

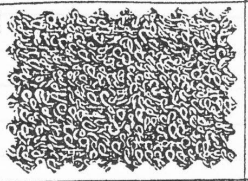
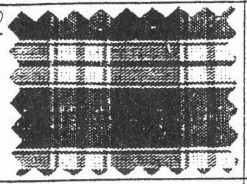
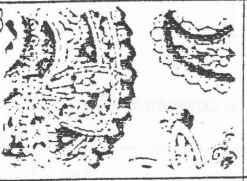
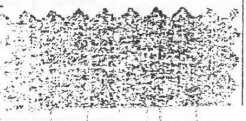
Peignoir (Femme)

Produit classique qui constitue la base de la gamme.

Fabriqué dans diverses matières (Collections été et hiver)

Extrait du Cahier des Charges

Contraintes Technico-économiques	Exigences
Surface matière des éléments du peignoir	23 000 Cm2
Efficience :	Rentabilité maximum
Prix de revient au m. linaire :	Coût compétitif

Echantillon	Désignation matière			Laize en cm	Prix TTC mètre linéaire
1 	appellation commerciale : éponge double face composition : 100% coton armure : complexe	poids/m2 : 300gr épaisseur/mm : 0,8		1A 90 1B 160	39 fr 66 fr
2 	appellation commerciale : madras seersucker composition : 91% coton 9% acrylique armure : toile	poids/m2 : 140 épaisseur/mm : 0,3		120	39 fr
3 	appellation commerciale : Satin douillet composition : 58% coton 42% rayonne armure : Satin	poids/m2 : 140 épaisseur/mm : 0,6		140	40 fr
4 	appellation commerciale : Satin polyester composition : 100% polyester armure : Satin	poids/m2 : 80 épaisseur/mm : 0,2		150	70 fr
	appellation commerciale : Nid d'abeille composition : 100% coton armure : toile	poids/m2 : 280 épaisseur/mm : 0,7		155	80 fr
	appellation commerciale : éponge velours composition : 75% coton 25% polyester armure : Complexe	poids/m2 : 320 épaisseur/mm : 0,8		160	62 fr

1 - TABLEAU DE RENTABILITE

Matiere	Laize en cm	Metrage	Surface cm2	Efficience %	Classement	Valeur
1	90	3,80 m				
2	120	2,60				
3	140	2,10 m				
4	150	1,75 m				
5	155	1,70 m				
6	160	1,60 m				

BAREME D'EVALUATION

	ECHELLE DE VALEUR					
Classement	1er	2e	3e	4e	5e	6e
Valeur	30	25	20	15	10	5

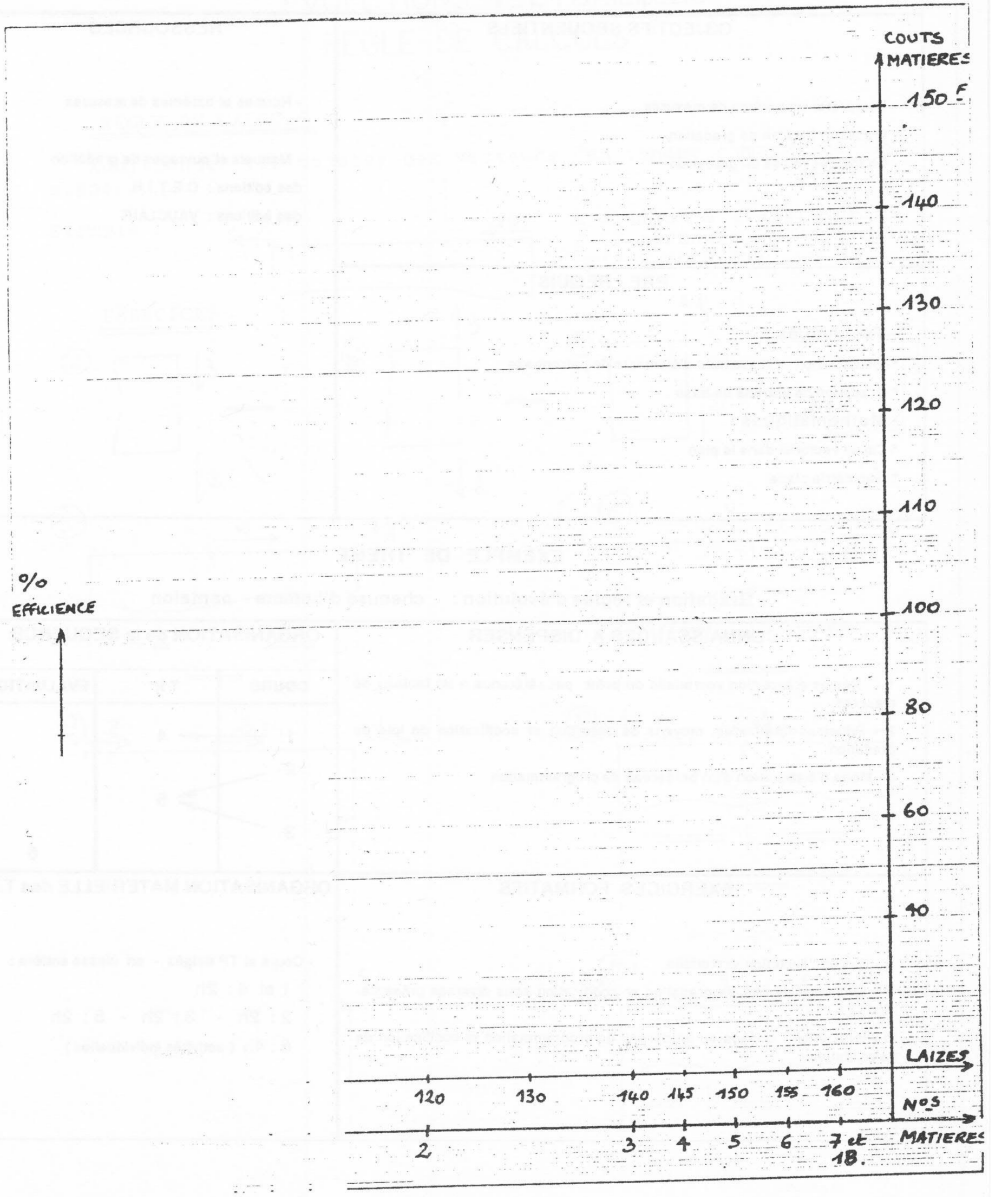
2 - TABLEAU COUT MATIERE

Mat.	Métra.	Prix/m	Coût mat.	Class[t]	Valeur
1	3,80	39 F			
2	2,60	39 F			
3	2,10	40 F			
4	1,75	70 F			
5	1,70	80 F			
6	1,60	62 F			

3 - TABLEAU COMPARATIF RENTAB/COUT

Mat.	Valeur rent.	Valeur coût	Rap. Rent/ coût	Class[t]

SYNTHESE DES RESULTATS


COUTS MATIERES
150 F
140
130
120
110
100
80
60
40
% EFFICIENCE
LAIZES
120
130
140
145
150
155
160
N°S
2
3
4
5
6
7 et 18.
MATIERES

	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 2 M2. 4	1 / 1

FICHE PEDAGOGIQUE

SEQUENCE : S. 1

Définition de : - lois - règles - codification - de gradation

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Interpréter un barème de mesures
- Etablir un barème de gradation
- Définir des règles de gradation

RESSOURCES

- Normes et barèmes de mesures

- Manuels et ouvrages de gradation
  des éditions : C.E.T.I.H.
  des éditions : VAUCLAIR

PRE - REQUIS

- **Techniques :**
  * Identification - Classement d'éléments de patronnage
  * Gradation de patrons de base
- **Mathématiques :**
  * Calcul vectoriel dans le plan
  * Géométrie plane

EXEMPLE DE THEME

Gradation et règles d'évolution : - chemise d'homme - pantalon

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Règles d'évolution vectorielle du point par référence à un tableau de mesures

2 - Principes, méthodes, moyens de définition et codification de lois de gradation

3 - Mode d'élaboration d'un bordereau de programmation

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	T P	EVALUATION
1 → 4 2 → 5 3 → 5		6

EXERCICES FORMATIFS

4 - Calcul d'évolution vectorielle

5 - Définition de lois de gradation et codification sous diverses présentations

6 - Evaluation : codage du bordereau de programmation et codification de la gradation

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

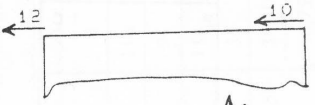
- Cours et TP dirigés - en classe entière :
  1 et 4 : 2h
  2 : 2h - 3 : 2h - 5 : 2h
  6 : 4h (activités individuelles)

EVOLUTIONS VECTORIELLES
REGLE DE CALCULS

REGLE DE CALCULS

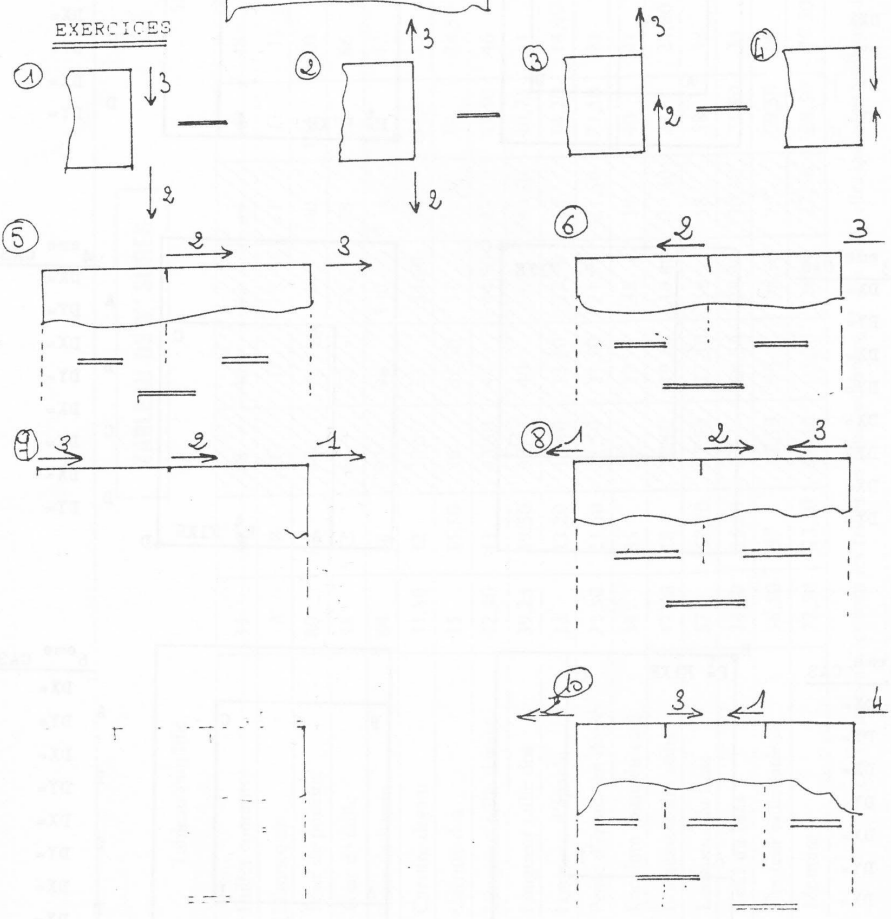
Additionner les modules des vecteurs en tenant compte de leur signe.

Exemple :



L'élément s'élargit de 2
(12 agrandit, 10 diminue:
12 - 10 = 2)

EXERCICES

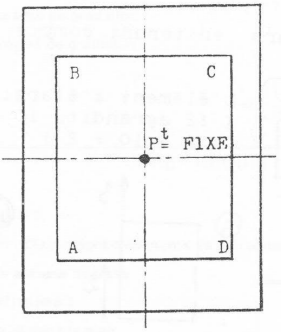


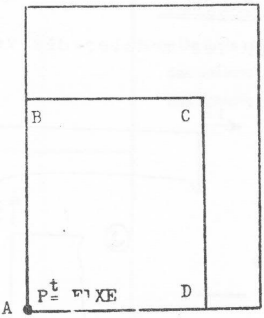
Un rectangle est défini par les points A B C D .Le segment A B est égal à 180 mm. Le segment B C est égal à 170 mm.Pour chaque cas indiquer en abscisse et en ordonnée les valeurs qui permettront de tracer un rectangle dont le segment A B sera égal à 210 mm. et le segment B C sera égal à 170 mm.

GRADATION DIRECTE PAR C.A.O.

1er CAS

	DX=
A	DY=
	DX=
B	DY=
	DX=
C	DY=
	DX=
D	DY=



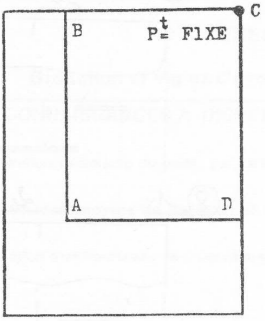


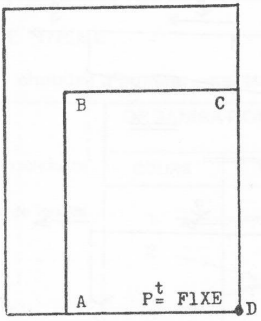
2eme CAS

	DX=
A	DY=
	DX=
B	DY=
	DX=
C	DY=
	DX=
D	DY=

3eme CAS

	DX=
A	DY=
	DX=
B	DY=
	DX=
C	DY=
	DX=
D	DY=



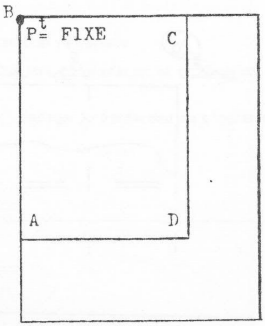


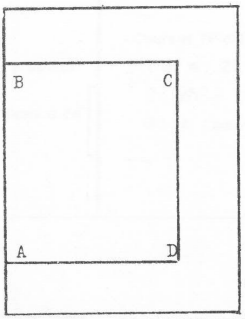
4eme CAS

	DX=
A	DY=
	DX=
B	DY=
	DX=
C	DY=
	DX=
D	DY=

5eme CAS

	DX=
A	DY=
	DX=
B	DY=
	DX=
C	DY=
	DX=
D	DY=





6eme CAS

	DX=
A	DY=
	DX=
B	DY=
	DX=
C	DY=
	DX=
D	DY=

TABLEAU DE MESURES

Tableau simplifié

Stature moyenne : 160

Tailles courantes	34	36	38	40	42	44	46	48	50	52	54
Mannequin	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
Tour de poitrine	80	84	88	92	96	100	104	110	116	122	128
Tour de taille	58	62	66	70	74	78	82	86	94	102	110
Tour de bassin	84	88	92	96	100	104	108	112	118	124	130
Carrure devant	31,50	32	32,50	33	33,50	34	34,5	35	36	37	38
Carrure dos	35	35,50	36	36,50	37	37,50	38	38,50	39,50	40,50	41,50
Longueur taille devant	42,50	43	43,50	44	44,50	45	45,50	46	46,75	47,50	48,25
Longueur taille dos	39,25	39,50	39,75	40	40,25	40,50	40,75	41	41,25	41,50	41,75
Longueur d'épaule	13	13,20	13,40	13,60	13,80	14	14,20	14,40	14,80	15,20	15,60
Pente d'épaule en degrés	21,50	21,50	21,50	21,50	21,50	21,50	21,50	21	21	21	21
Encolure (base du cou)	34	35	36	37	38	39	40	41	42	43	44
Ecartement des seins	17,40	18	18,60	19,20	19,80	20,40	21	21,60	22,80	24	25,20
Longueur du bras	57	57,50	57,50	57,50	58	58	58	58	58,50	58,50	58,50
Tour du bras	24,60	25,80	27	28,20	29,40	30,60	31,80	33	35,40	37,80	40,20
Hauteur taille latérale	96,50	97	97,50	98	98,50	99	99,50	100	100,50	101	101,50
Montant	22,50	23,50	24,50	25,50	26,50	27,50	28,50	29,50	30,50	31,50	32,50

Les tailles ombrées sont les tailles les plus courantes, c'est à dire celles que vous utiliserez le plus souvent.

MODE :

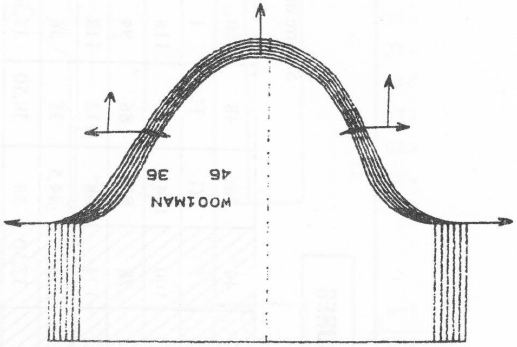
T B	T<		T>	
N° REGLE	X	Y	X	Y

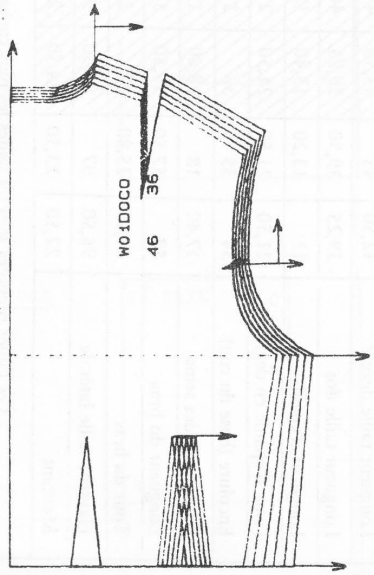
EXERCICE :

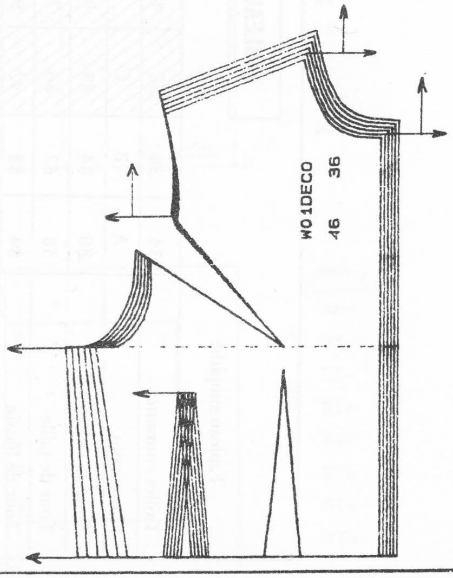
- A partir du tableau de mesures,

* définir les valeurs de gradation des point indiqués

* compléter le tableau ci-contre







TRAVAIL DEMANDE :

A- A partir du tableau de relevé des lois de gradation de la chemise d'homme - objet de l'exercice - :

* définir les règles de gradation
* compléter le tableau - Doc. 2/6
* établir le bordereau de programmation correspondant - Doc. 3/6

B - Par référence à la fiche descriptive de codification - Doc. 4/6 ,

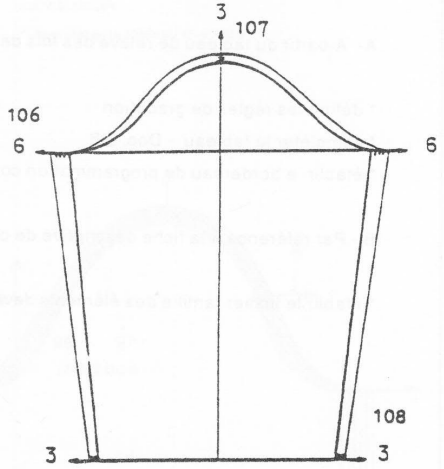
* établir le fichier famille des éléments devant et dos de la chemise d'homme - sur Doc 5/6 et 6/6 -

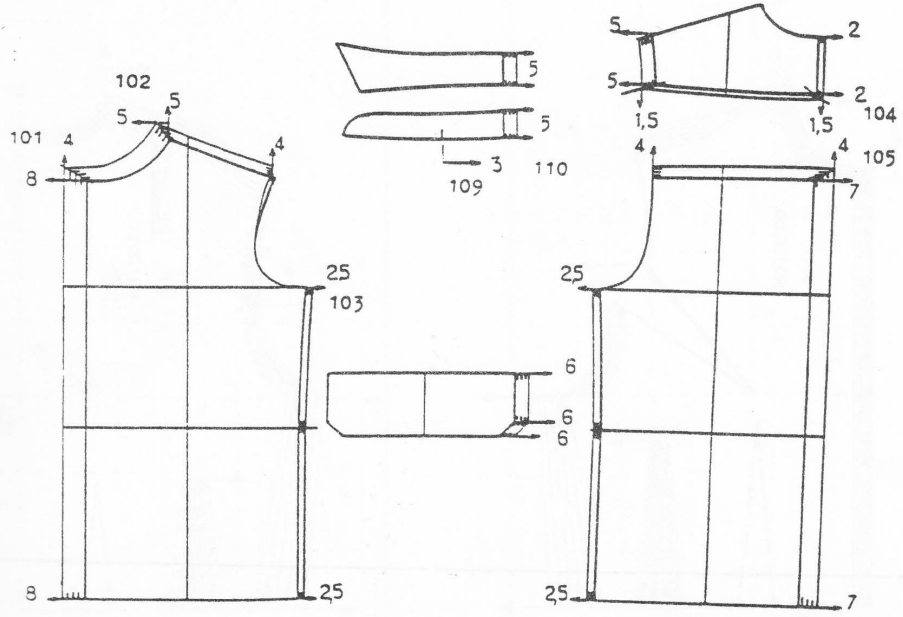
GRADATION CHEMISE HOMME

TABLEAU DES REGLES DE GRADATION
VALEURS EN 1/10 DE mm.
MODE :

TB	T<		T>	
N° REGLE	X	Y	X	Y

TABLEAU DE RELEVES DES LOIS DE GRADATIO
VALEURS EN mm.

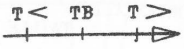
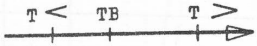
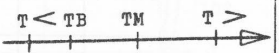
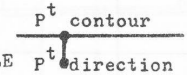
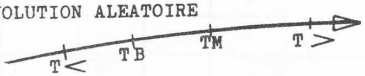
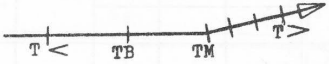
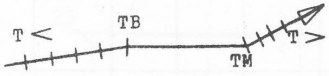
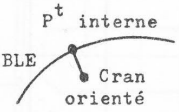




BORDEREAU PROGRAMMATION CODIFICATION GRADATION

T< ..... CODE ..... TB ..... TM ..... MODE ..... T>	Type vêtement	Ech Grad	PROG DIGIT : REGLES	Support SVG ..... Listing n° .....
		1	Temps enregist moy	1re appli. le ...
		2	Temps édition moy	Modèle: .....

ORIENTATION REGLE	TAILLE	COORDONNEES 1/10 mm x	y	CODIFICATION REGLE GAUCHE	HAUT	BAS	DROIT	ORIENTATION IB DIGIT	SYMETR	180	OBSERVATI(
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										

TYPE NATURE DU POINT	CODE EVOLUTION DU POINT
1 POINT DE CONTOUR	1 POINT FIXE
2 POINT DE CONTOUR AVEC CRAN	2 EVOLUTION REGULIERE 
3 POINT INTERNE (DL,Dl,pointages)	3 2 EVOLUTIONS 
4 DECOUPE INTERNE A 1 EVOLUTION	4 3 EVOLUTIONS 
6 POINT DE CONTOUR AVEC CRAN ORIENTABLE 	5 EVOLUTION ALEATOIRE 
7 DECOUPE INTERNE A PLUSIEURS EVOLUTIONS	6 2 EVOLUTIONS REGULIERES 1 ALEATOIRE 
8 GRAVURE INTERNE RECTILIGNE ex. marquage plis	7 1 ALEAT. + 1 REGULIERE + 1 ALEAT. 
9 CRAN INTERNE ORIENTABLE (pouvant se situer sur le contour) 	
11 COURBE LISSÉE (équivalent à un point de courbe auquel est associé une règle de gradation)	

FICHIER FAMILLE

DATE ..... DISQUETTE .....

NOM IMAGE DE BASE .....

CODE VETEMENT C.A. .....

N° ordre I.B. .....

REFERENCES .....

COMMENTAIRES (3I) .....

MODE: .....

Nb. DE POINTS DE CONTOUR: .....

Nb. DE POINTS INTERNES : .....

SYMETRIE SUR LE POINT: ... et ...

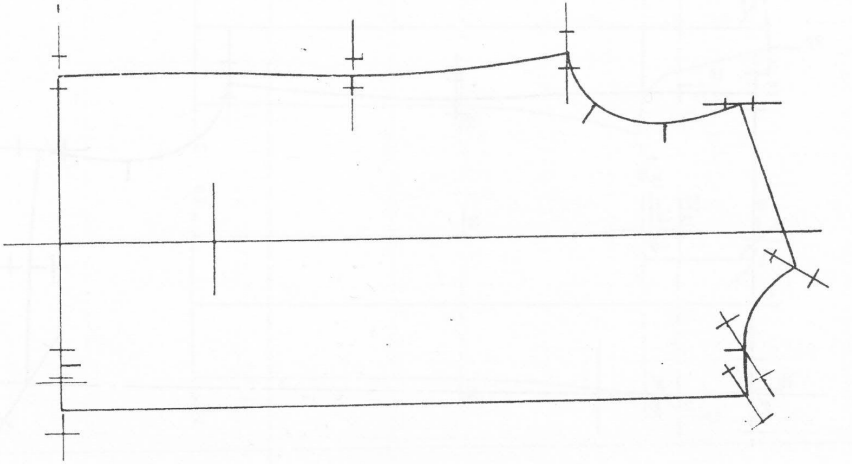
T < .....

T B .....

T M .....

T > .....

N° TYPE . CODE	- REGLES +		N° TYPE . CODE	- REGLES +	
10			170		
20			180		
30			190		
40			200		
50			210		
60			220		
70			230		
80			240		
90			250		
100			260		
110			270		
120			280		
130			290		
140			300		
150			310		
160			320		



FICHIER FAMILLE

DATE _____ DISQUETTE _____ NOM IMAGE DE BASE _____

CODE VETEMENT C.A. _____

N° ordre I.B. _____

REFERENCES _____

COMMENTAIRES (3I) _____

MODE: _____

Nb.DE POINTS DE CONTOUR: _____

Nb.DE POINTS INTERNES : _____

SYMETRIE SUR LE POINT: ____ et ____

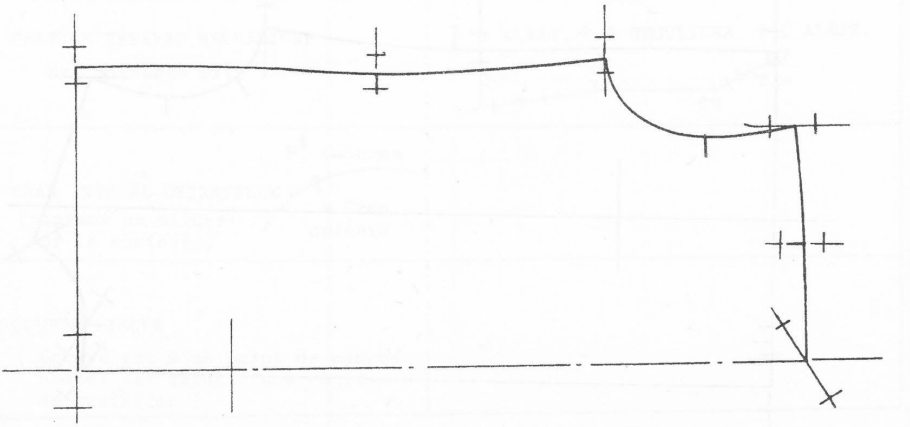
T < _____

T B _____

T M _____

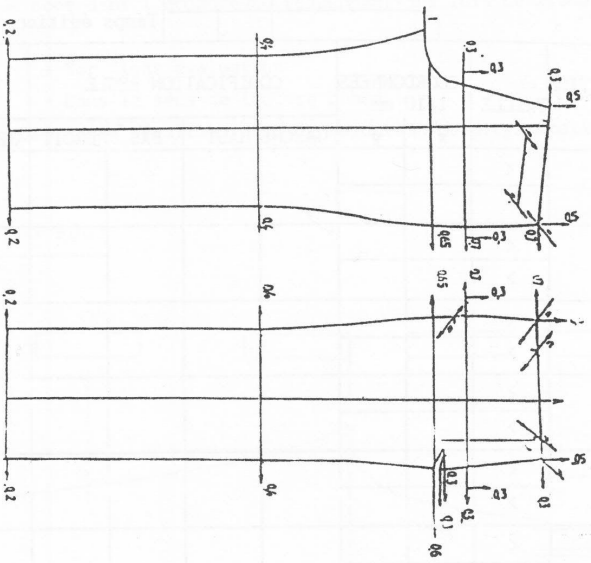
T > _____

N° TYPE . CODE	- REGLES +		N° TYPE . CODE	- REGLES +	
10			170		
20			180		
30			190		
40			200		
50			210		
60			220		
70			230		
80			240		
90			250		
100			260		
110			270		
120			280		
130			290		
140			300		
150			310		
160			320		

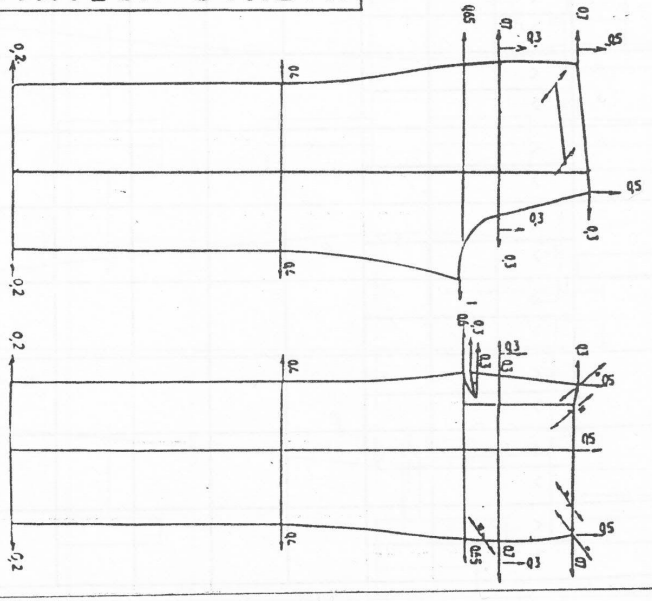


LOIS GRADATION PANTALON P001 (2 ORIENTATIONS)

ORIENTATION DIGIT



ORIENTATION SYMETR



BORDEREAU PROGRAMMATION CODIFICATION GRADATION

T< ..... CODE ..... TB ..... TM ..... MODE ..... T>	Type vêtement	Ech Grad		PROG DIGIT : REGLES	Support SVG .... Listing n° ..... 1re appli. le ..
		1		Temps enregist moy	
		2		Temps édition moy	Modèle: .....

ORIENTATION REGLE	TAILLE	COORDONNEES 1/10 mm x	y	CODIFICATION REGLE GAUCHE	HAUT	BAS	DROIT	ORIENTATION IB DIGIT	SYMETR	180	OBSERVATIO
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										

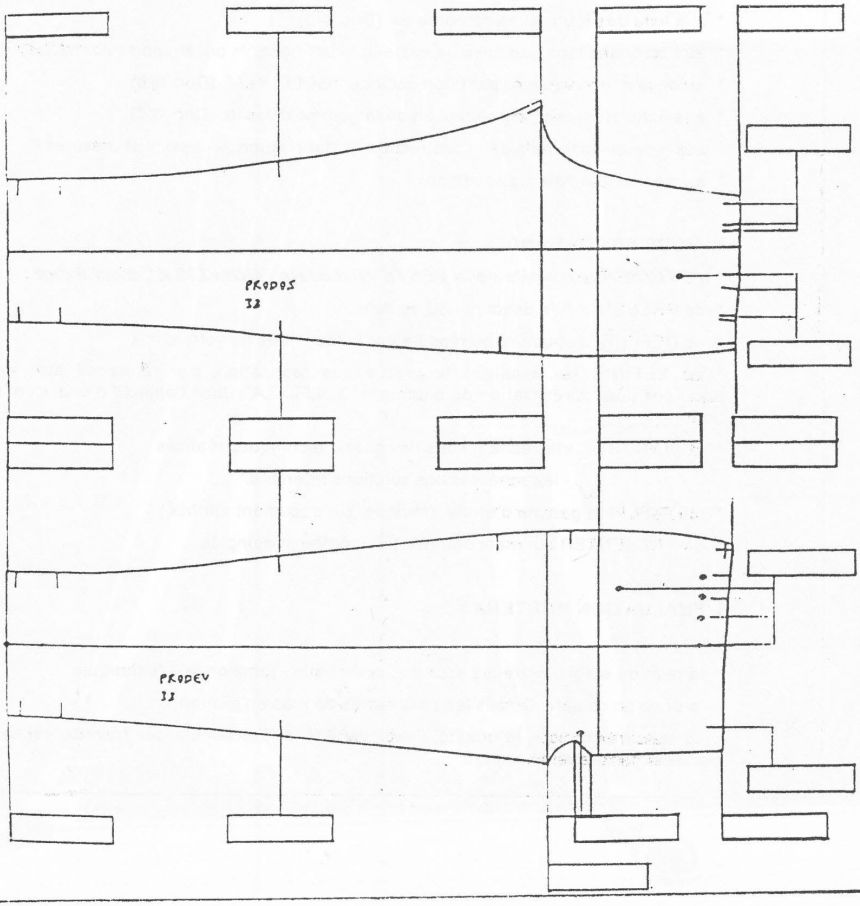
EVALUATION COURS CODAGE DU BORDEREAU DE PROGRAMMATION ET CODIFICATION GRADATION

1°- Positionner chaque code dans l'encadré correspondant aux lois de gradation du pantalon P002

- Sur fiche évaluation
- Dans le sens de lecture donné .

2°- Verifier la concordance des résultats avec le bordereau de programmation et codification pantalon .

PANTALON P002



FICHE PEDAGOGIQUE

THEME D'EVALUATION

MATERIALISATION de VOLUMES et de FORMES

PARTIE A

TEMPS ALLOUE : 24 heures

PAR REFERENCE :

* au croquis de style (Doc. 1/6)
* au résultat de l'enquête menée auprès des utilisateurs (Doc. 2/6)
* au cahier des charges fonctionnel (Doc. 3/6)
* aux échantillons des matériaux retenus :

- toile Coton/Lycra verte et toile Coton/Lycra blanche : 98% coton - 2% lycra
- maille côtelée blanche : 50% coton - 50% acrylique- maille côtelée verte : 100% coton

* à la liste des fournitures disponibles (Doc. 4/6)
* au fichier des fonds de base de veste tailleur (gabarits ou support informatisé)
* au dessin technique du pantalon corsaire "GOLFLYLA" (Doc. 5/6)
* à la fiche attribuée pour rédaction de la gamme d'étude (Doc. 6/6)
* aux moyens matériels de : construction - fabrication - essais et mesures -
* au mannequin 38N à disposition

IL VOUS EST DEMANDE :

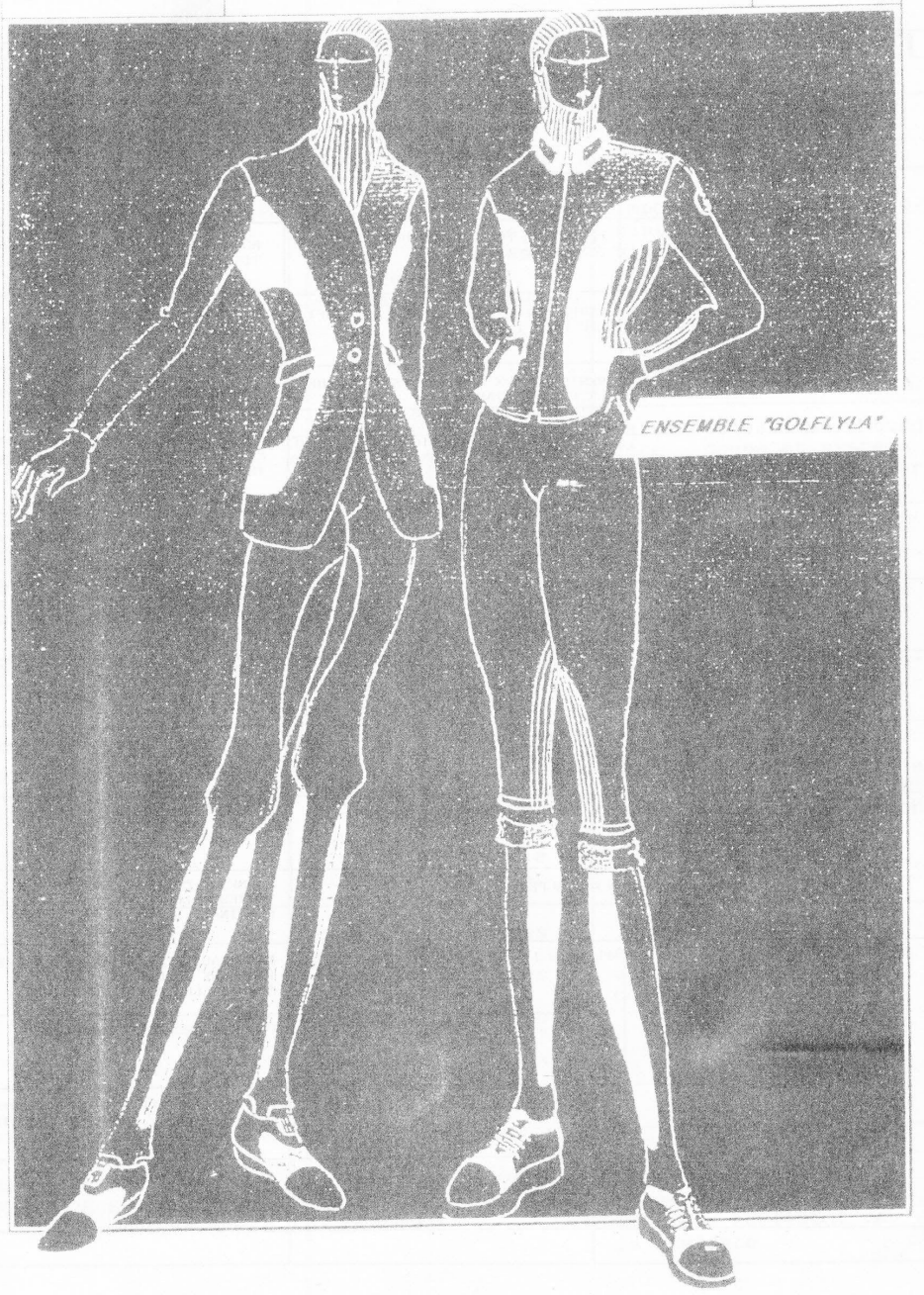
- d'ETUDIER le modèle de la VESTE du modèle "GOLFLYLA", c'est à dire :

* de PRESENTER le descriptif du modèle
* de DEFINIR la structure du modèle par la technique de votre choix
* de DEFINIR les solutions techniques de fabrication, par référence aux solutions adoptées pour la réalisation du pantalon "GOLFLYLA", dans l'objectif d'une standardisation
* de JOINDRE : - les échantillons des essais techniques réalisés
  - les schémas des solutions retenues.
* d'ETABLIR la gamme d'étude (rédigée sur document attribué)
* de PRESENTER sur mannequin la toile réglée et épinglée.

L'EVALUATION PORTERA :

- sur

* la relation établie entre les aspects : esthétique - fonctionnel - technique
* la prise en compte de tous les paramètres donnés en référence
* la valeur technique, la qualité, l'exploitabilité de l'ensemble des travaux présentés et réalisés dans le temps imparti


ENSEMBLE "GOLFLYLA"

BESOINS	FONCTIONS	SOLUTIONS
[illegible]	LES TENUES DOIVENT ETRE COORDONNEES	COULEURS ET LIGNES COORDONNEES FORMES SPECIFIQUES SELON LE SEXE.
[illegible]	PERMETTRE DES MOUVEMENTS SPECIFIQUES AU GOLF.	BORD COTE TISSU ELASTIQUE
[illegible]	ETRE CONFORTABLE FACILE A ENFILER ET A PORTER.	MATIERE ELASTIQUE COUPE , SYSTEME DE FERMETURE.
[illegible]	RESISTER AUX MOUVEMENTS : MARCHER LEVER LES BRAS PLIER LES BRAS ET LES JAMBES BOUGER LA TETE	MATERIEL ADAPTE POUR DES COUTURES ELASTIQUES , TISSU ELASTIQUE ET RESISTANT , FIL RESISTANT ,
	RESISTANT A L ABRASION , A L USURE AU DECHIREMENT AUX BACTERIES , A LA TRACTION.	MATERIAUX TRAITES , SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES ADAPTEES.
[illegible] CONTRE LES INTEMPERIES	PROTEGER LE CORPS , LES MEMBRES LA TETE , DU VENT DU FROID.	MANCHES LONGUES , CAPUCHE , VETEMENT DE DESSUS 3/4 LONG , FERMETURE TOUT LE LONG , POCHES.
[illegible]	NE PAS DETEINDRE S'ENTRETENIR FACILEMENT.	BONNE QUALITES TEINTORIALES DES TISSUS , TISSU DETACHABLE (HERBES BOUE).
[illegible]	POUVOIR ETRE RANGÉ.	PLIE OU SUR CEINTRE.
[illegible]	ABSORBER LA TRANSPIRATION.	TISSU AVEC UN BON POUVOIR ABSORBANT.
[illegible]	ETRE PORTÉ EN DEMIE-SAISON.	MATIERE ADAPTEE A LA SAISON.
[illegible]	ETRE AGRÉABLE A VOIR.	FORMES , COULEURS , DECOUPES , MATIERES , LOOK SPORT , A LA MODE ET ORIGINAL.
[illegible]	REMPLIR LES NORMES DE SECURITE.	MATERIAUX ET FOURNITURES RESPECTANT LES NORMES DE SECURITE , FORMES IDEALES A L'ENVIRONNEMENT.
[illegible] D OBJETS PERSONNELS	CONTENIR PLUSIEURS OBJETS PERSONNELS.	POCHES LARGES ET PROFONDES.
[illegible]	REPONDRE A LA DEMANDE D UNE CLIENTELLE AISEE. RENOUVELER L IMAGE DE MARQUE DU GOLF.	VETEMENT " TAPE A L'OEIL " AVEC UN LOOK NOUVEAU , GRADE DE QUALITE EXCELENT.

LE CAHIER DES CHARGES FONCTIONNEL

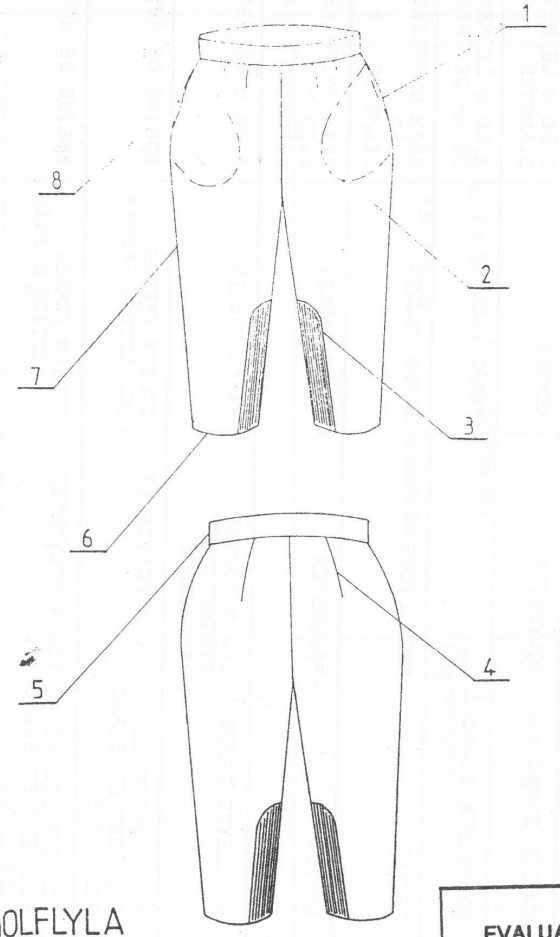
FONCTIONS	CRITERES DE CHOIX	CARACTERISTIQUES IMPOSEES
PERMETTRE DES MOUVEMENTS SPECIFIQUES AU GOLF.	- marcher , lever les bras et les plier , bouger les jambes et la tête. - emmanchure , poche.	Imposees par la fonctionnabilité du vêtement en situation : . coutures élastiques , point 516 , fil polyester. bords côtes , tissus élastiques et traités imposés par le styliste.
ETRE CONFORTABLE.	- manche - buste.	Matière élastique , bord côte , coupe et système de fermeture imposés par le styliste.
ETRE PORTE EN DEMIE-SAISON : PRINTEMPS / ETE.	- couleur - ligne -tissu.	Coton imposé par le styliste.
CONTENIR PLUSIEURS OBJETS PERSONNELS.	- poches.	Poches larges et profondes imposées par le styliste.
S'ENTRETENIR FACILEMENT ET POUVOIR ETRE RANGE.	- bonne qualité à la teinture - détachable (herbe boue) - vêtement pliable ou mise sur ceintre.	Qualité du tissu imposée par la fonctionnabilité du vêtement en situation
ETRE ESTHETIQUE	couleurs et lignes coordonnées formes spécifiques selon le sexe découpes , matière , forme esthétiques. look sport et à la mode original.	Imposée par le styliste et par certains aspects du réglemenent du concours.
PROTEGER DU VENT ET DU FROID EN RESPECTANT LES NORMES DE SECURITE.	- manches - longueur du vêtement. - poches.	Imposées par la fonctionnabilité du vêtement en situation. Imposées également par le styliste.

Etablie le : 13/03/90	Révision n° : Date :	FICHE D'ENREGISTREMENT DES REGLAGES D'ESSAIS DE THERMOCOLLAGE	Référence :	Folio :

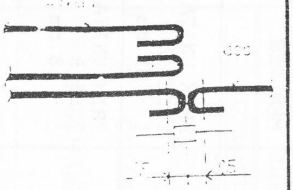
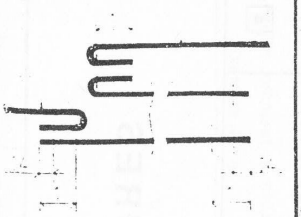
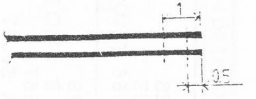
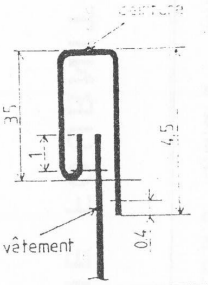
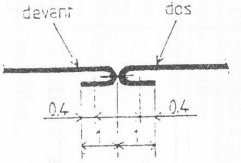
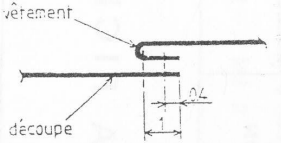
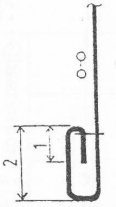
ECHANTILLON DE TISSU (inconnu ou délicat)		Paramètres			Retrait en %	
		Durée (s)	Température(°C)	Pression (bars)*	Chaîne	Trame
COLLER ICI *L'ECHANTILLON*	Date : Référence : Composition :					
		Observations :				
COLLER ICI *L'ECHANTILLON*	Date : Référence : Composition :	Durée (s)	Température(°C)	Pression (bars)*	Chaîne	Trame
		Observations :				

LA FICHE FOURNITURES

DESIGNATION FOURNITURE	COMPOSITION	FOURNISSEUR	PRIX ET MESURES
FERMETURE A GLISSIERE VERTE	POLYESTER	RENNES MARQUE : YKK 566 PIVOT	PRIX UNITAIRE 13,20 fr 1 : 35 cm
FERMETURE A GLISSIERE VERTE	MAILLE METALLIQUE	RENNES MARQUE : YKK 567 PANTA SPORT	PRIX UNITAIRE 7,65 fr 1 : 18 cm
FERMETURE A GLISSIERE VERTE	POLYESTER	RENNES MARQUE : YKK 566 PIVOT	PRIX UNITAIRE 44 fr 1 : 70 cm
CORDON BLANC	POLYESTER	RENNES	2,50 fr LE METRE DIAMETRE : 6 mm
ELASTIQUE BLANC		PAPPO PAULIN	2,00 fr LE METRE 30 mm DE LARGE
OEILLET	METALLIQUE	PAPPO PAULIN	PRIX UNITAIRE 0,50 fr DIAMETRE : 8 mm
BOUTON	POLYESTER	PAPPO PAULIN	PRIX UNITAIRE 4,50 fr DIAMETRE : 14 mm
EPAULETTE CARRE	100 % MOUSSE SYNTHETIQUE RECOUVERTE	PAPPO PAULIN	5,80 fr LA PAIRE
FIL QUALITE 40 FIL VERT ET BLANC POUR LA 516	100 % POLYESTER	COUSIN FRERES COLLECTION SAPHIR	BOBINE DE 4000 m
FIL QUALITE 60 FIL VERT ET BLANC POUR LA 301	100 % POLYESTER	COUSIN FRERES COLLECTION SAPHIR	BOBINE DE 4000 m



GOLFLYLA

SCHEMA	CODE	SCHEMA	CODE
	1		8
	2		5
	7		3
	6		4

ECHELLE :		
1:1	1:6	

LE DESSIN TECHNIQUE

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 2 MI. 2	PARTIE A 5 sur 6

MODELE : Ref

GAMME OPERATOIRE

Nº	OPERATIONS	SCHEMAS	POINTS	Machines _ Outillage

FICHE PEDAGOGIQUE

THEME D'EVALUATION

MATERIALISATION de VOLUMES et de FORMES

PARTIE B

TEMPS ALLOUE : 8 heures

PAR REFERENCE :

* au fichier des fonds de base de pantalon (sous forme de gabarits en carton vraie grandeur ou de support informatisé)
* au documents techniques relatifs au pantalon CORSAIRE "GOLFLYLA" (Doc. 1/6 - 2/6 et 3/6)
* au tableau de mesures (Doc. 4/6)
* au bordereau de programmation-codification de la gradation (Doc. 5/6)
* à la fiche technique de gradation du pantalon "GOLFLYLA" (Doc. 6/6)
* aux échantillons des matériaux et fournitures retenus pour la veste
* aux matériels de construction à disposition (informatisés ou non)

IL VOUS EST DEMANDE :

- d'ETUDIER le modèle du PANTALON du modèle "GOLFLYLA", c'est à dire :

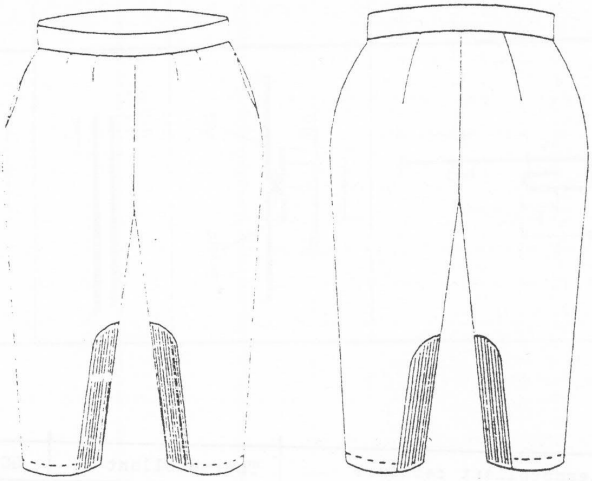
* de REALISER le patronnage industriel de l'ensemble des constituants de la taille de base 38N
* de DEFINIR les règles de gradation et de PREPARER la fiche technique de gradation à destination d'un assistant-patronnier à partir des documents attribués

L'EVALUATION PORTERA :

- sur

* la prise en compte de tous les paramètres en référence (proportions, fonction, données techniques et caractéristiques des matériaux)
* l'exploitabilité du patronnage (compatibilité et correspondance des éléments entre eux, présence de toutes les informations utiles à la coupe, au montage, au classement)
* la validité des règles de gradation dans le respect du tableau de mesures et l'exploitabilité de la fiche technique de gradation

LE PANTALON CORSAIRE



Ce pantalon moulant s'arrête au niveau des genoux.

- LE DEVANT : Il est composé de deux poches au côté, de quatre plis au devant et de deux découpes en tricot, situées à l'intérieur des genoux. Il se ferme grâce à une fermeture à glissière cachée, situé sur le côté gauche.

- LE DOS : Pour sa part, le dos est composé de deux pinces. Celui-ci laisse apparaître la découpe devant. (la couture d'entre-jambes correspond au milieu de la découpe)

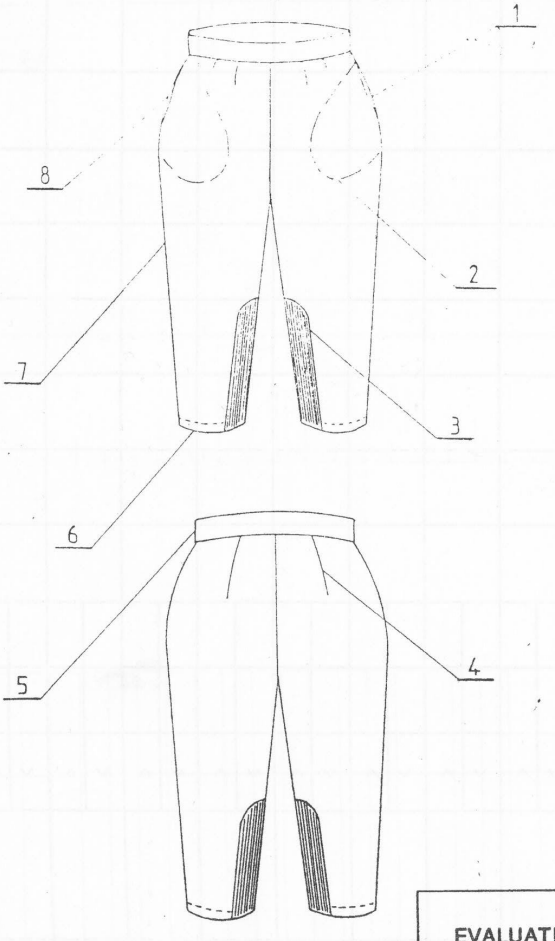
- LA CEINTURE : Elle est simple, renforcée par un procédé de votre choix.

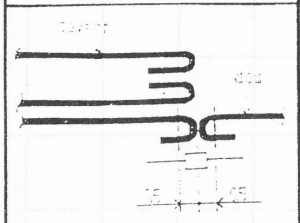
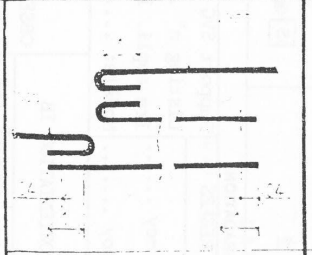
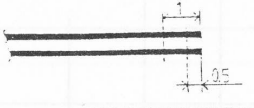
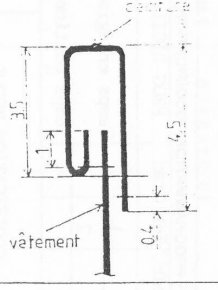
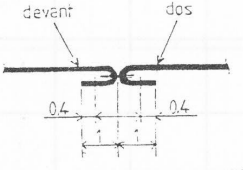
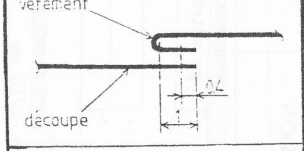
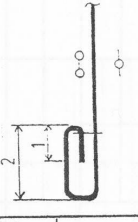
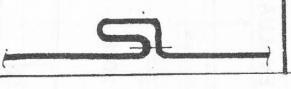
Rp	Nb	Désignation	Matière	Désignation
8	1	Thermocollant ceinture	Thermocollant	GOLFLYLA5
7	1	Ceinture	Coton/lycra	GOLFLYLA5
6	2	Découpe bas pantalon	Maille côtelée verte	GOLFLYLA3
5	2	Dessus fond de poche	Coton/lycra	GOLFLYLA2
4	2	Dessous fond de poche	Coton/lycra	GOLFLYLA1
3	2	Devant	Coton/lycra	GOLFLYLA4
2	1	Dos droit	Coton/lycra	GOLFLYLA6
1	1	Dos gauche	Coton/lycra	GOLFLYLA7

ECHELLE :

LA NOMENCLATURE

A4 GOLFLYLA



SCHEMA	CODE	SCHEMA	CODE
	1		8
	2		5
	7		3
	6		4

ECHELLE : 1:1 | 1:6

LE DESSIN TECHNIQUE

EVALUATION

MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE

U.M.Q. 2 MI. 2

PARTIE B

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 2 MI. 2	PARTIE A 5 sur 6

BORDEREAU - PROGRAMMATION - CODIFICATION - GRADATION

T< ..... CODE ..... TB ..... TM ..... MODE ..... T>	Type vêtement	Ech Grad	PROG DIGIT : REGLES	Support SVG ..... Listing n° .....
		1	Temps enregist moy	1re appli. le ....
		2	Temps édition moy	Modèle: .....

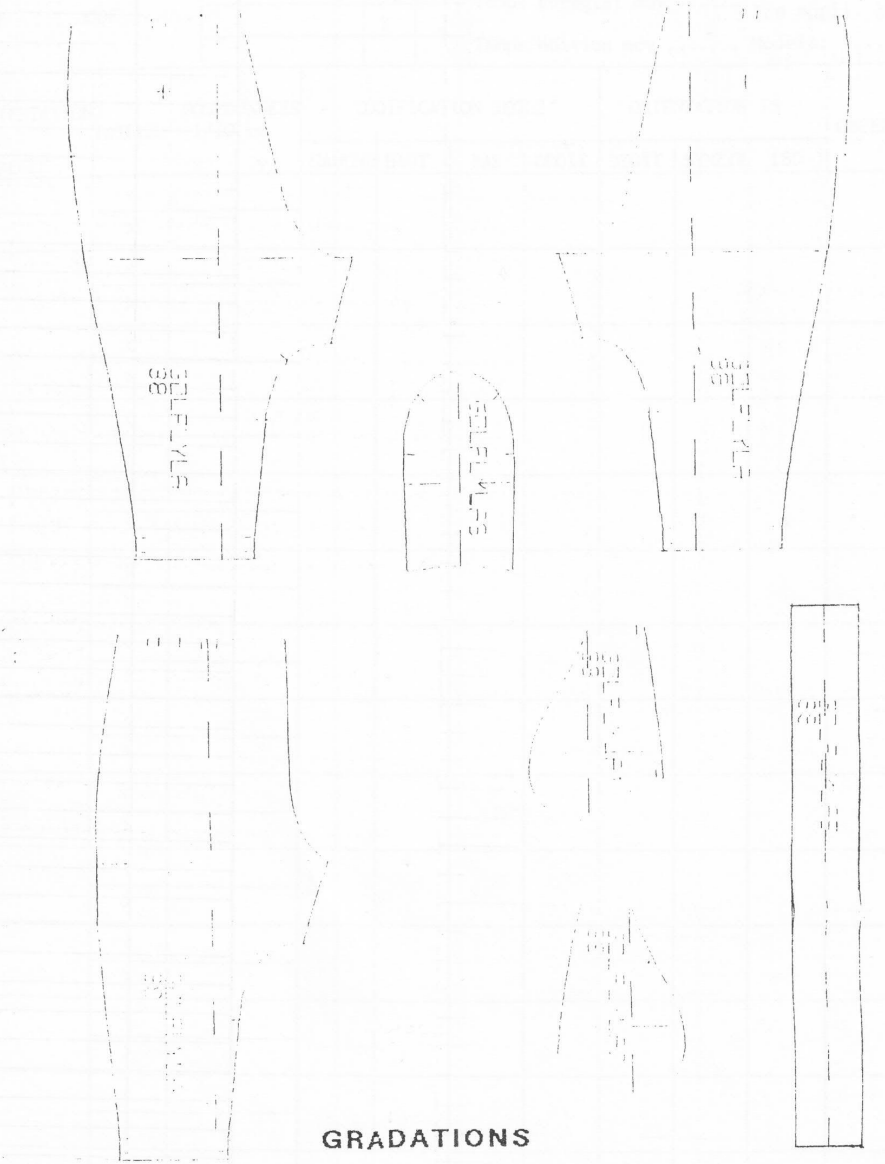
ORIENTATION REGLE	TAILLE	COORDONNEES 1/10 mm x	COORDONNEES 1/10 mm y	CODIFICATION REGLE GAUCHE	CODIFICATION REGLE HAUT	CODIFICATION REGLE BAS	CODIFICATION REGLE DROIT	ORIENTATION IB DIGIT	ORIENTATION IB SYMETR	ORIENTATION IB 180	OBSERVATIO
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										
	<										
	>										

MODELE Ref

GAMME OPERATOIRE

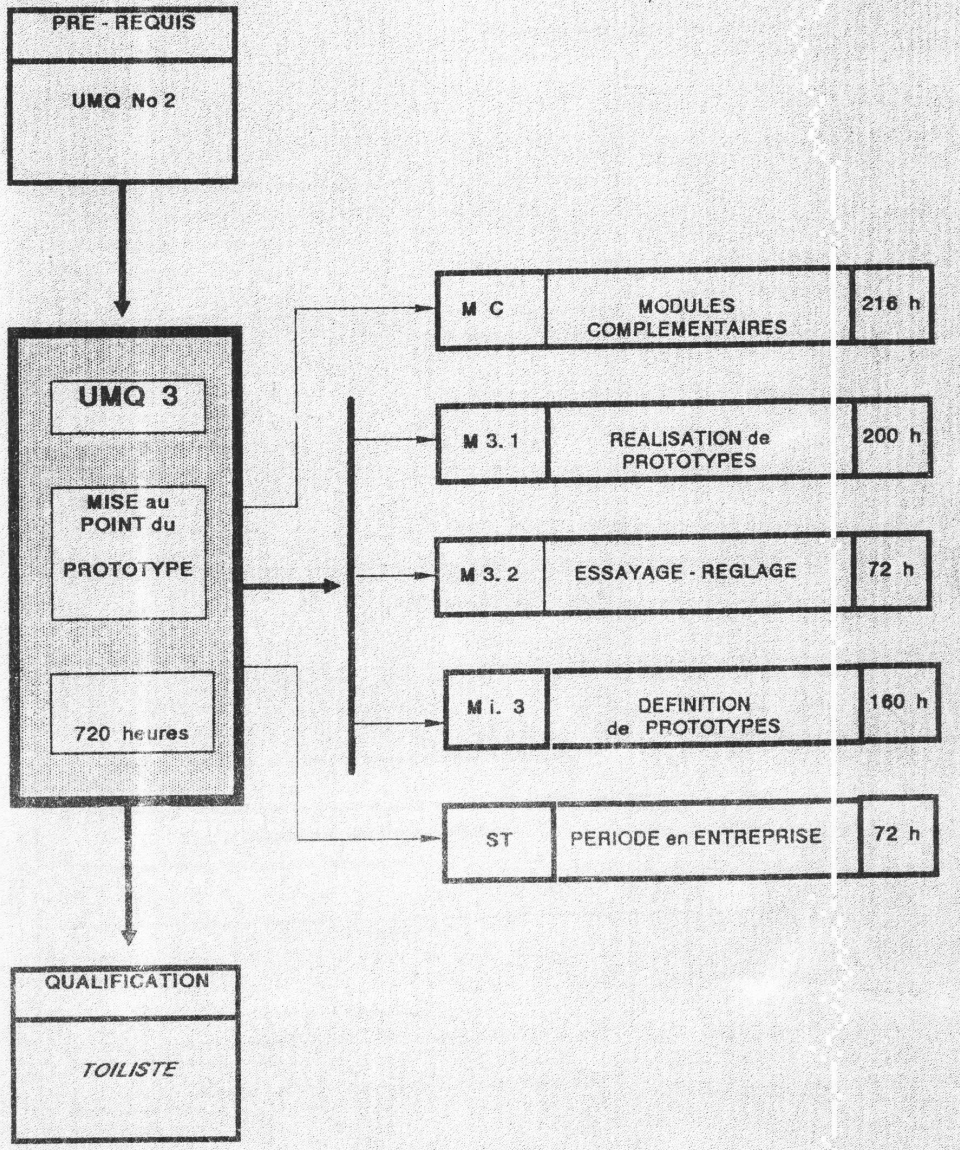
N°	OPERATIONS	SCHEMAS	POINTS	Machines _ Outillage

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 2 MI. 2	PARTIE B 6 sur 6



GRADATIONS

PRESENTATION DE L'UNITE MODULAIRE DE QUALIFICATION



Modulo	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 3 M3. 1	1/1

FICHE PEDAGOGIQUE

SEQUENCE : S.1

Analyse technique de modèles

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Analyser les modèles par famille
- Identifier les ensembles, sous-ensembles, pièces constitutives du modèle
- Identifier les opérations en vue de les simplifier, de les standardiser
- Définir l'ordre chronologique des opérations
- Rédiger une gamme de montage

RESSOURCES

- Manuels d'organisation du travail de A. R. FRANCOIS
- Organisation du travail et des fabrications de A. LAURIOL
- Normes d'Analyse de la Valeur

PRE - REQUIS

- **Techniques :**
  - Architecture d'un vêtement
  - Types de Travaux - Opérations
  - Lecture de dessin technique
- **Mathématiques :**
  - Organisation des données

EXEMPLE DE THEME

Etude de produits : robe - jupe- manteau d'enfant

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Vocabulaire technique et principes liés à l'analyse fonctionnelle des produits

2 - Méthodologie: * de l'analyse de produit et de sa représentation graphique
* de la définition des contraintes d'antériorité

3 - Typologie et mode d'élaboration des gammes

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	T P	EVALUATION
1		
2 →	→ 4	
	→ 5	
3		6

EXERCICES FORMATIFS

4 - Analyse de produit et décodage de diagrammes

5 - Recensement d'opérations et repérage d'éléments de produit à partir d'un diagramme de déroulement

6 - Evaluation : analyse technique d'un manteau d'enfant, base d'une famille de produits

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

- Cours en classe entière :
  1 : 1h - 3 : 2 h
- Cours et TP dirigés - en groupes
  2 : 3h - 4 : 1h - 5 : 3h
  6 : 4h (activités individuelles)

EXERCICE :

- Par référence aux documents ci-joints :

* présenter l'analyse du modèle sous forme de diagramme de déroulement - sur Doc. 5/6

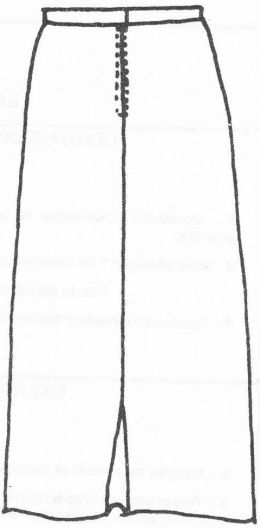
* définir les contraintes d'antériorité de réalisation des opérartions - sur Doc. 6/6

* présenter, sous forme de diagramme, les différentes gammes possibles

JUPE MISTINGUETTE

SOMMAIRE

— Figurine.
— Analyse de produit.
— DT d'ensemble.
— DT de détail.
—Diagramme de déroulement
—Tableau de contraintes de séquences

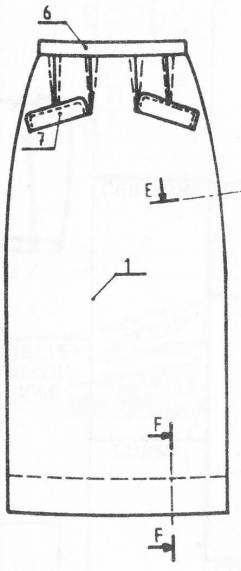


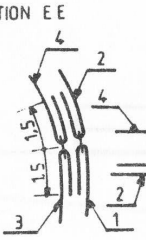
Fournitures :

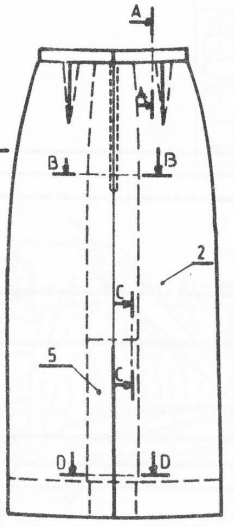
Tissu : 0,80 x 1,50 m
Fermeture : 18 cm
1 Fixe jupe
Doublure : 0,75 x 1,40 m
Thermocollant : 0,90 x 0,80
Fil : 120 m

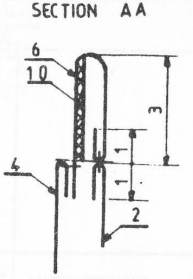
ANALYSE DE PRODUIT

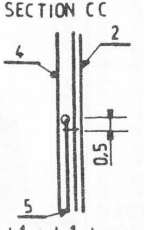
PRODUIT	ENSEMBLES	SOUS-ENSEMBLES	PIECES Travaillées	Qté	Approvision[t]	Qté
JUPE «MISTIN-GUETTE»	CORPS	CORPS DRAP — DEVANT — DEVANT	Devant drap	1	Fermeture 18 cm	1
		CORPS DRAP — DEVANT — POCHE — PATTE	Dessus patte	2		
			Thermocollant	2		
			Dessous patte	2		
		CORPS DRAP — DEVANT — POCHE — FOND POCHE	1er sac poche	2		
			2e sac poche	2		
		CORPS DRAP — DOS	Dos drap	2		
			Fond de pli	1		
		CORPS DOUBLURE	Devant doublage	1		
			Dos doublage	2		
	CEINTURE		Ceinture	1	Fixe jupe	1
			Thermocollant	1		
					Fil 120 m	

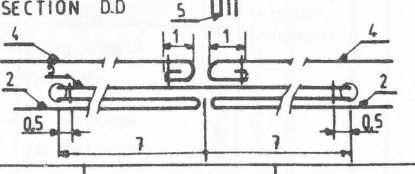


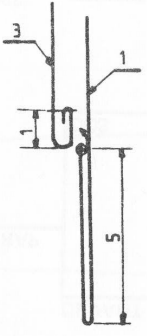












Rp	Nb	Désignation	Matière	Renseignements
10	1	Triplure	thermo	
9	2	Fond de poche dessous	" "	
8	2	Fond de poche dessus	doublure	
7	2	Rabat	" "	
6	1	Ceinture	" "	
5	1	Fond de pli	lainage	
4	2	Dos	Doublure	
3	1	Devant	Doublure	
2	2	Dos	" "	
1	1	Devant	Lainage	

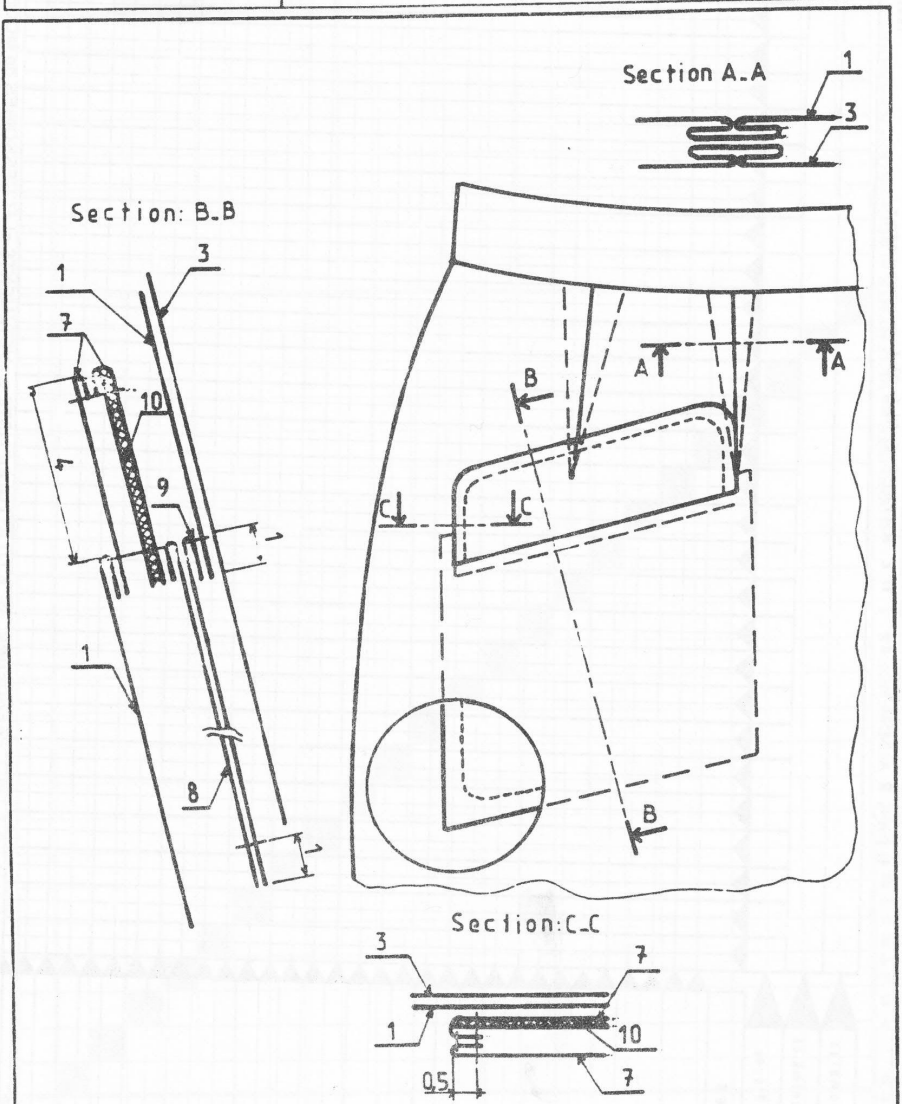
Jupe "MISTINGUETTE"

Echelle : 0,2-1

D T | T I

SEQUENCE S. 1
Analyse technique de modèles
Exercice N° : 4

MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE
U.M.Q. 3 M3. 1



L.T.N. E.GAND AMIENS	M.C._K.G	19.10.78	échelle 0,5 - 1
JUPE "MISTINGUETTE" DETAIL POCHE		DT / TI	03.04.89

DIAGRAMME de DEROULEMENT

DOCUMENT :

feuille : /

PRODUIT :

Ensembles

S-ensembles

Pp Pieces

N° Opérations

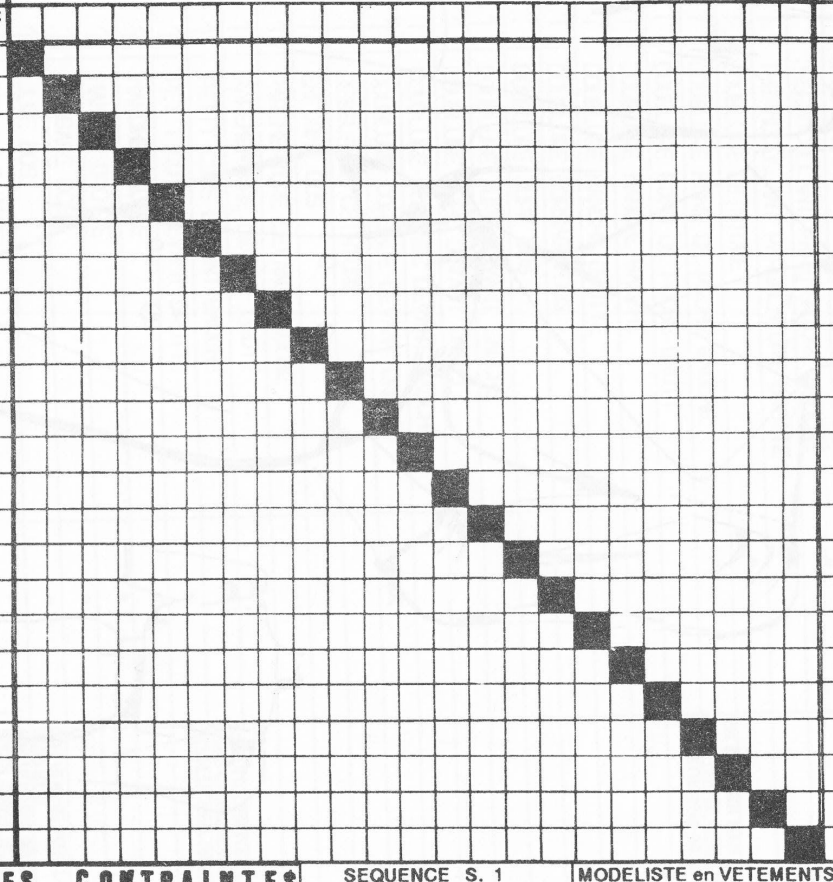
PHASES	Repérage	CONTRAINTES D'ANTÉRIORITE	NIVEAUX DE REALISATION
			

TABLEAU DES CONTRAINTES DE SEQUENCES

SEQUENCE S. 1

Analyse technique de modèles

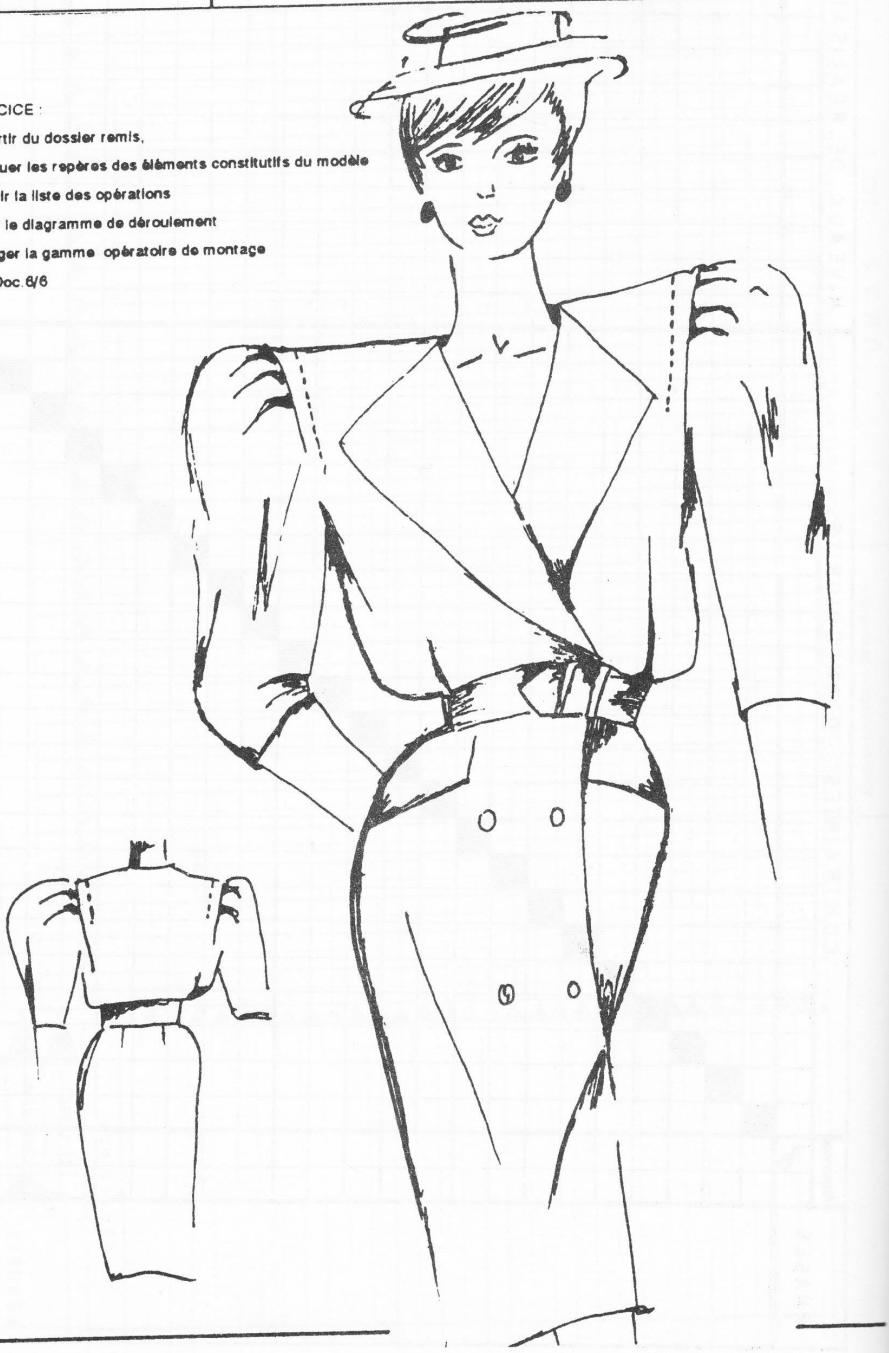
Exercice Nº : 4

MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE

U.M.Q. 3 M3. 1

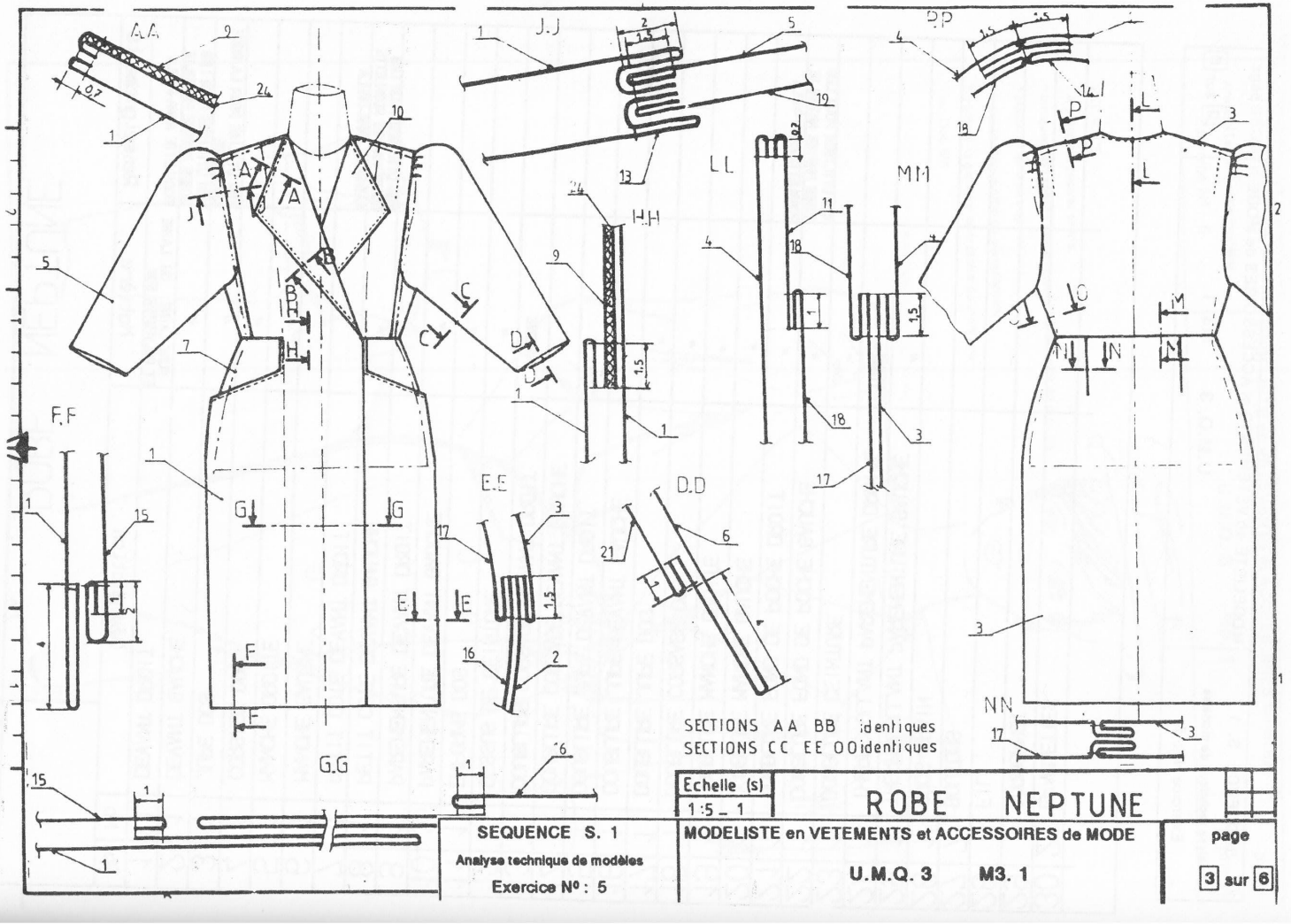
EXERCICE :

- A partir du dossier remis,
  - indiquer les repères des éléments constitutifs du modèle
  - établir la liste des opérations
    - sur le diagramme de déroulement
  - rédiger la gamme opératoire de montage
    - sur Doc.6/6



Rp	Nb	Désignation	Matière	Renseignements
30	2	EPAULETTES		
29		CORDONNET		
28		FIL		
27	7	BOUTONS		
26	1	GROS GRAIN		
25	1	THERMOCOLLANT PAREMENTURE GAUCHE	"	
24	1	THERMOCOLLANT PAREMENTURE DROITE	TISSE	
23	1	DOUBLURE CEINTURE	"	
22	1	DOUBLURE FOND DE POCHE GAUCHE	"	NON UTILISES POUR LES ROBES MARYSE NATHALIE ROSALETTE ANNA-PAULA
21	1	DOUBLURE FOND DE POCHE DROIT	"	
20	1	DOUBLURE MANCHE GAUCHE	"	
19	1	DOUBLURE MANCHE DROITE	"	
18	1	DOUBLURE CORSAGE DOS	"	
17	1	DOUBLURE JUPE DOS	"	
16	1	DOUBLURE JUPE DEVANT GAUCHE	"	
15	1	DOUBLURE JUPE DEVANT DROIT	"	
14	1	DOUBLURE CORSAGE DEVANT GAUCHE	"	
13	1	DOUBLURE CORSAGE DEVANT DROIT	VISCOSE	
12	1	DESSUS DE CEINTURE	"	
11	1	ENFORME DOS	"	
10	1	PAREMENTURE DEVANT GAUCHE	"	
9	1	PAREMENTURE DEVANT DROIT	"	
8	1	PETIT COTE DEVANT GAUCHE	"	NON UTILISES POUR LES ROBES MARYSE ROSALETTE NATHALIE ANNA-PAULA
7	1	PETIT COTE DEVANT DROIT	"	
6	1	MANCHE GAUCHE	"	
5	1	MANCHE DROITE	"	
4	1	CORSAGE DOS	"	
3	1	JUPE DOS	"	NON UTILISE POUR LA ROBE ROSALETTE
2	1	DEVANT GAUCHE	"	NON UTILISES POUR LES ROBES MARYSE NATHALIE ROSALETTE ANNA-PAULA
1	1	DEVANT DROIT	PURE LAINE OU LAINE ET POLYESTER 50%	

ROBE NEPTUNE



Echelle (s) 1:5 _ 1

ROBE NEPTUNE

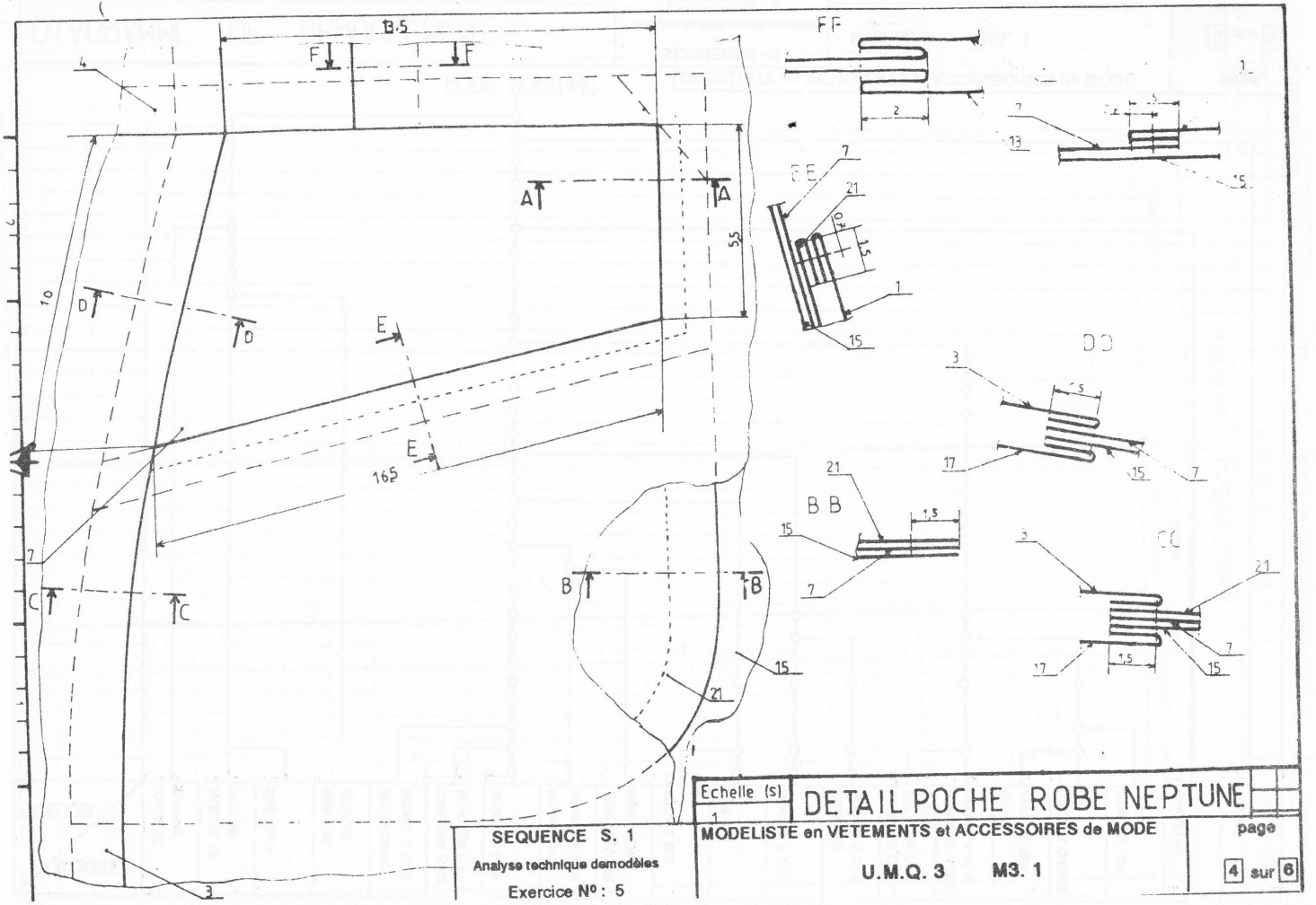
SEQUENCE S. 1

Analyse technique de modèles

Exercice Nº : 5

MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE

U.M.Q. 3 M3. 1



Echelle (s) 1

DETAIL POCHE ROBE NEPTUNE

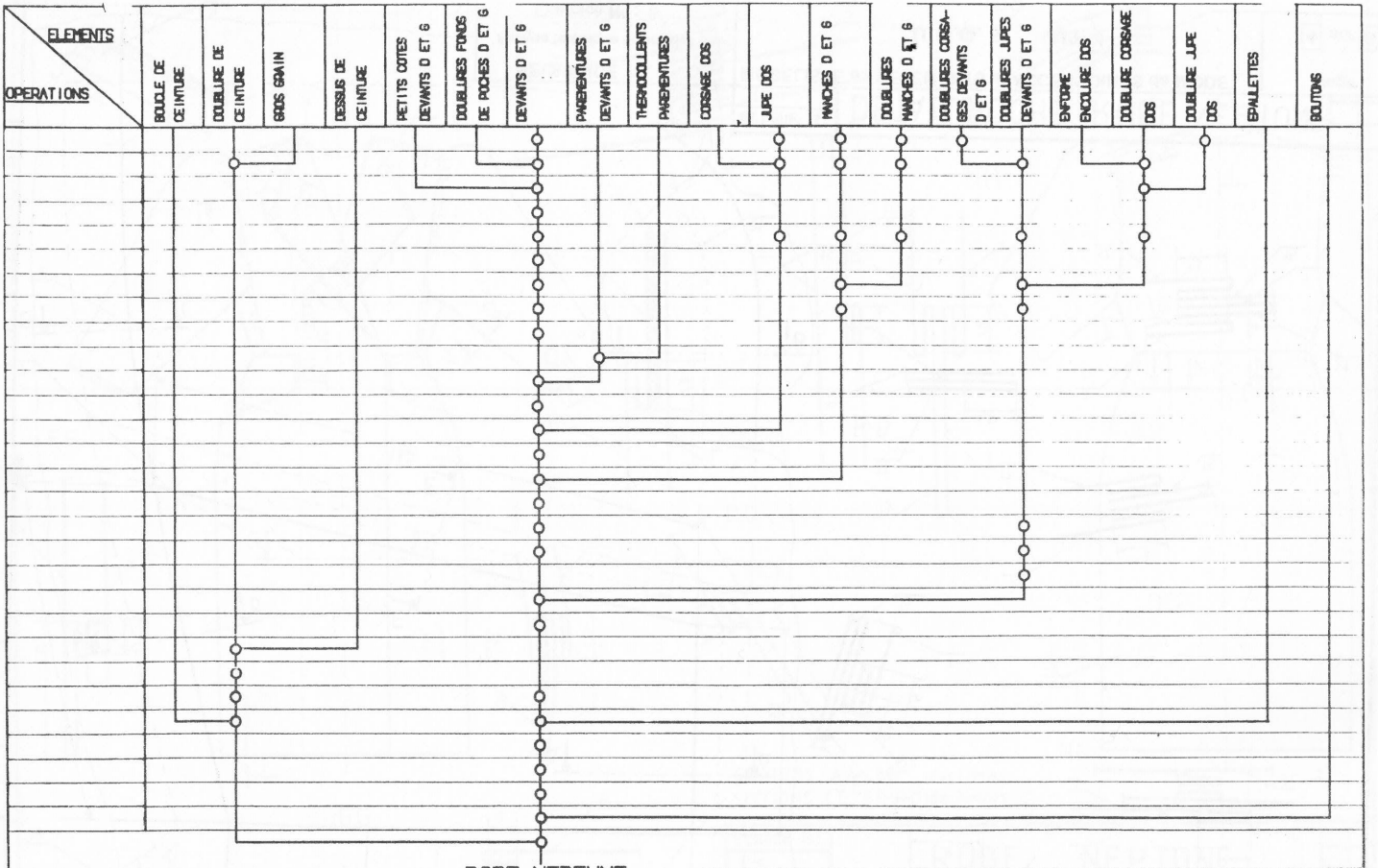
SEQUENCE S. 1

Analyse technique demodèles

Exercice N° : 5

MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE

U.M.Q. 3 M3. 1



MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE

DIAGRAMME DE DEROULEMENT

SEQUENCE S.

Analyse technique de modèles

Exercice N° : 5

U.M.Q. 3 M3. 1

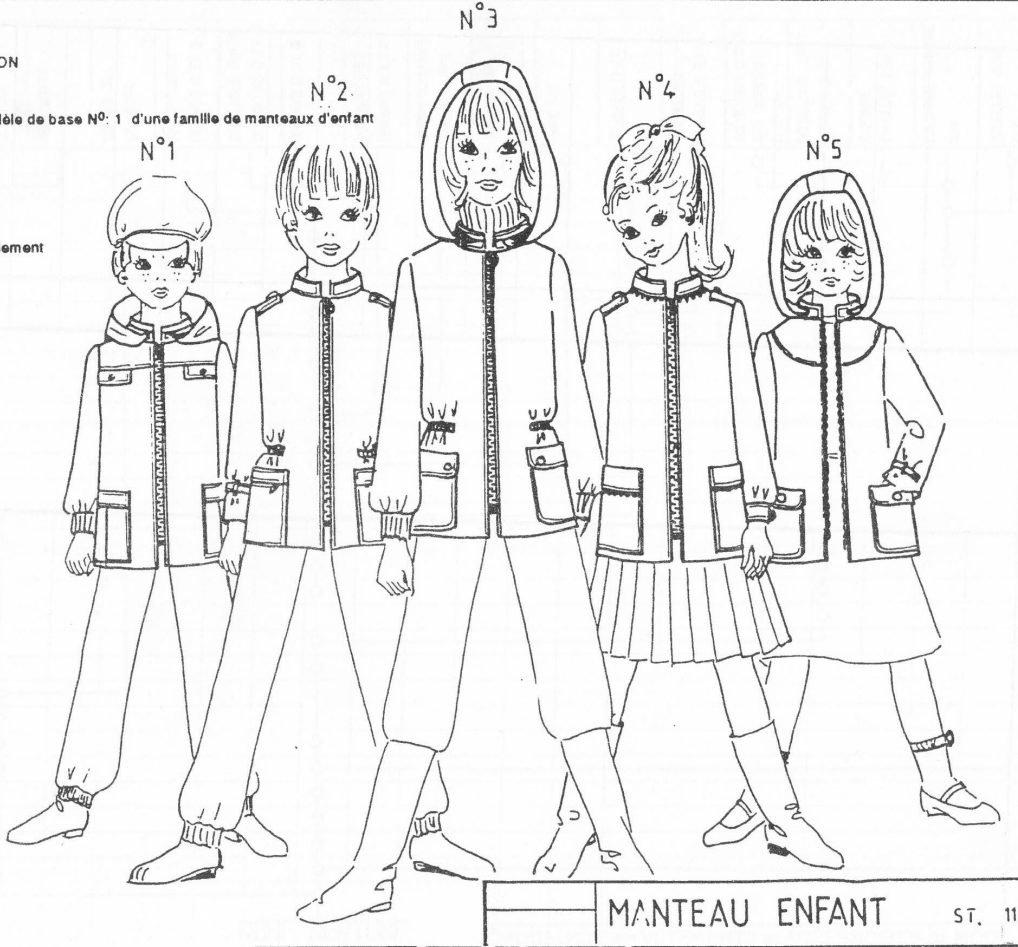
GAMME OPERATOIRE

N°	Opérations	Schémas ou croquis	Tolérances ±	Elément de produit concerné

EXERCICE d' EVALUATION

THEME : - Etude du modèle de base N°: 1 d'une famille de manteaux d'enfant

- Présenter :
* l'analyse du produit
* le diagramme de déroulement
* la gamme opératoire



MANTEAU ENFANT ST. 116-128-140

SEQUENCE S. 1 Analyse technique de modèles Exercice N° : 6	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 3 M3. 1	page 1 sur 7

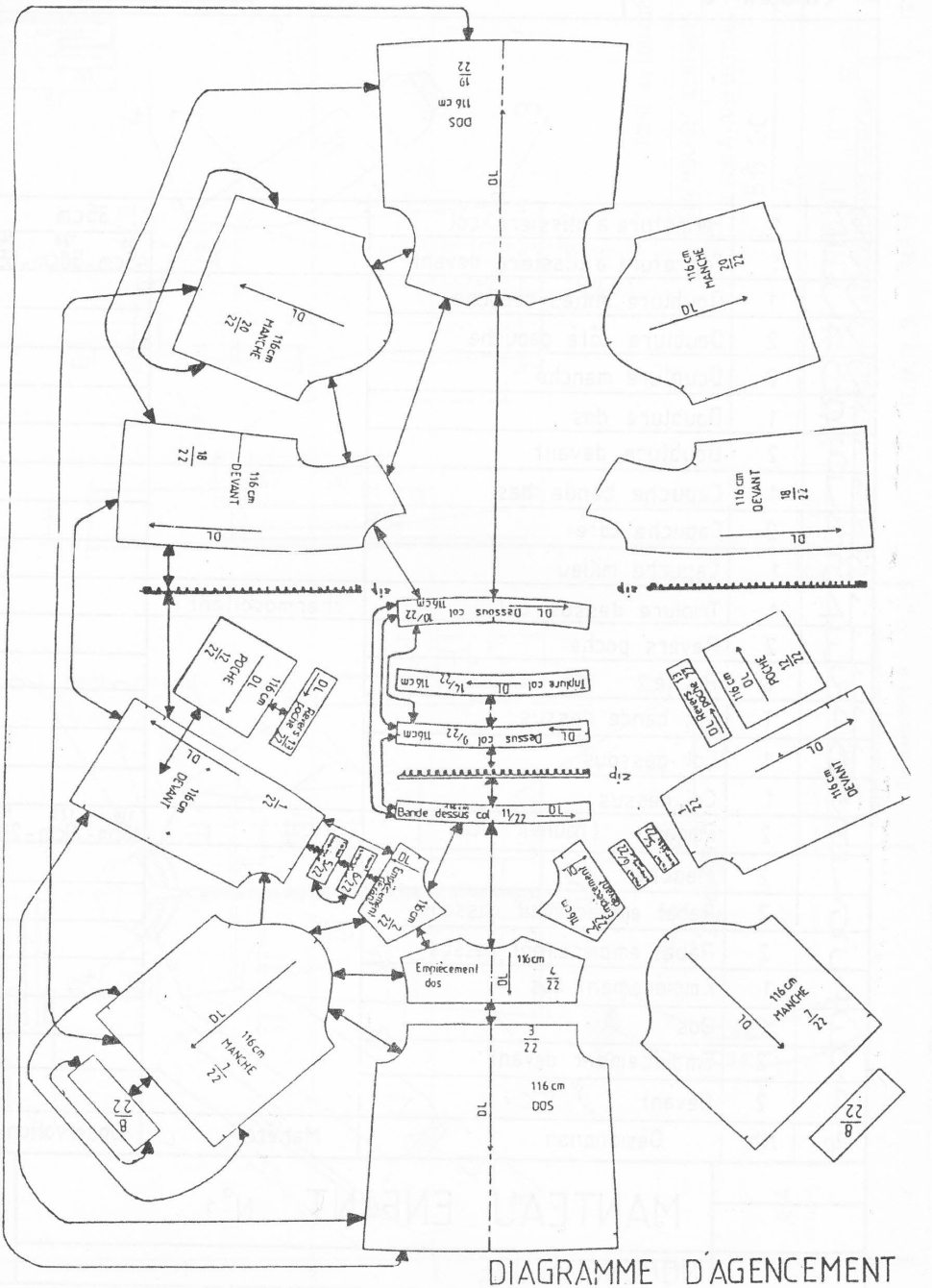
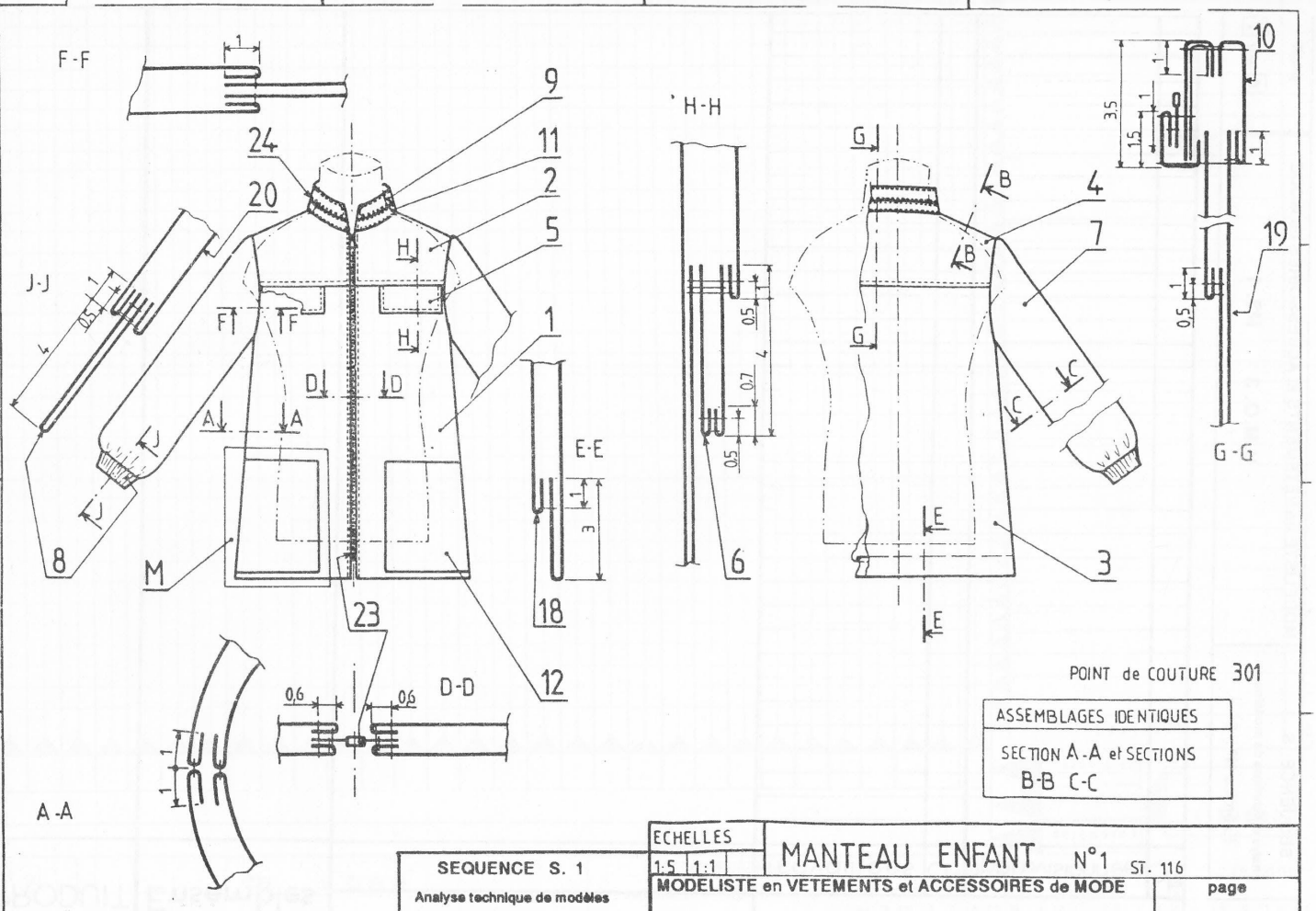


DIAGRAMME D'AGENCEMENT

Rp	Nb	Désignation	Matière	Observation
24	1	Fermeture à glissière col		35cm
23	1	Fermeture à glissière devant		116 128 140 45cm - 50cm - 55cm
22	1	Doublure milieu capuche		
21	2	Doublure côté capuche		
20	2	Doublure manche		
19	1	Doublure dos		
18	2	Doublure devant		
17	1	Capuche bande bas		
16	2	Capuche côté		
15	1	Capuche milieu		
14	1	Triplure dessus col	thermocollant	
13	2	Revers poche		
12	2	Poche		
11	1	Col bande dessus		
10	1	Col dessous		
9	1	Col dessus		
8	2	Poignet (hauteur 10cm)	tricot	116 128 140 18cm - 19cm - 20cm
7	2	Manche		
6	2	Rabat empiècement dessous		
5	2	Rabat empiècement dessus		
4	1	Empiècement dos		
3	1	Dos		
2	2	Empiècement devant		
1	2	Devant		

MANTEAU ENFANT N°1

NOMENCLATURE



SEQUENCE S. 1	ECHELLES 1:5 1:1	MANTEAU ENFANT N°1 ST. 116
Analyse technique de modèles	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE	page
Exercice N° : 6	U.M.Q. 3 M3. 1	

PRODUIT	Ensembles	Sous-Ensembles	Pièces		
			travaillées	approvisionnées	Qté

DIAGRA[illegible]AE de DEROULEMEN

DOCUMENT : FEUILLE :

SEQUENCE S.

Analyse technique de modèles

Exercice N° : 6

MODELISTE en [illegible]STEMENTS et ACCESSOIRES de MODE

U.M.Q. 3 M3. 1

PRODUIT :

Ensembles

S ensembles

Rp Pieces

N° | Opérations

GAMME DE FABRICATION

MODELE: N°

PH.	OPERATIONS N°	OPERATIONS désignation	SCHEMAS	MATERIEL désignations	MATERIEL caractéristiqu

	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 3 M3. 2	1 / 1

FICHE PEDAGOGIQUE

SEQUENCE : S. 2

Analyse de rectifications et réglage d'un essayage

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Analyser, diagnostiquer l'origine des défauts de construction, de fabrication, et y remédier
- Matérialiser les retouches et régler l'essayage
- Consigner les rectifications à apporter

RESSOURCES

- Normes :
  * vocabulaire technique
  * schémas
  * pictogramme de taille
  * barèmes de mesures
- Typologie anatomique et morphologique du corps humain

PRE - REQUIS

- Education artistique :
  * caractéristiques anatomiques et morphologiques du corps humain
  * notions d'esthétique et de proportions
- Technologiques :
  * lois d'équilibre et règles de bien aller
  * techniques de construction et de fabrication

EXEMPLE DE THEME

Contrôle et réglage de patrons et de prototypes: vêtements type tailleur (masculin - féminin)

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Principes de base et critères d'appréciation au plan :
* esthétique, morphologique, fonctionnel, technique

2 - Techniques de réglage et de contrôle d'un essayage

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	TP	EVALUATION
1 → 3 2 → 3	X n exercices	

EXERCICES FORMATIFS

3 - Principes de rectifications et de réglage d'un vêtement comportant une manche tailleur à deux coutures

- Mise à jour de la base de données

X n exercices concernant diverses :
* catégories de vêtements
* conformations morphologiques
* techniques de rectifications

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

- Cours - classe entière :

1 : 2h. - 2: 2h.

- TP dirigés et TP d'application - en groupes et sous - groupes

3 : 2 h. X n TP : 20h.

Coanimés par le professeur technique et le professeur d'éducation artistique

LA VESTE BOLÉRO DROITE MODE POUR DAME

TRAVAIL DEMANDE :

Après contrôle, sur mannequin vivant,

du modèle "BOLERO", obtenu à partir d'une théorie (Doc. 1/3 et 2/3) et présenté sous forme de toile (entière avec la seule manche droite),

vous devez :

* analyser les rectifications à opérer et les consigner sur Doc. 3/3,

* régler l'essayage,

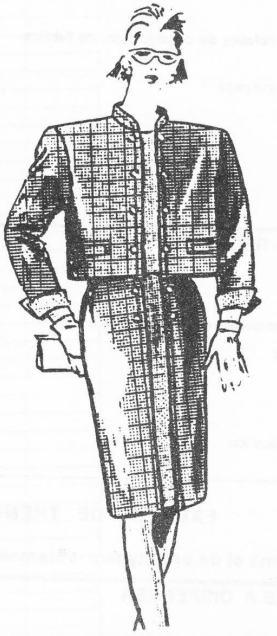
* reporter les rectifications sur le patron initial

* noter les points de la théorie à rectifier s'il y a lieu

* établir la fiche destinée au patronnier :

- en codifiant les points à modifier de l'image de base

- en précisant les valeurs X et Y des nouveaux paramètres.



MESURES

1. Poitrine ..... 46 cm
2. Tailles ..... 34 cm
3. Bassin ..... 48 cm
4. Montant du dos ..... 19,5 cm
5. Longueur de taille ..... 40 cm
6. Longueur totale de la veste-boléro .... 48 cm
7. Carrure dos ..... 17,5 cm
8. Ecartement des seins ..... 20 cm

DIVISION DES MESURES

	1/2	1/4	1/6	1/8	1/10	1/12
Poitrine : 46 cm	23	11,5	7,6	5,7	4,6	3,8

CONSTRUCTION DES LIGNES DE BASE

A-D et lignes d'équerre.
A-B : appliquer la mesure du montant du dos plus 3 cm, soit 22,5 cm.
A-C : longueur de taille : 40 cm.
A-D : longueur totale de la veste-boléro : 48 cm.
E : mi-distance entre **A** et **B**.
E, B, C et **D** : à partir de ces points, tracer des lignes d'équerre sur **A-D**.
B-F : appliquer à partir du point **B** la mesure de poitrine plus 10 à 12 cm de souplesse. Pour ce tracé, nous mettrons 11 cm, soit : 46 cm + 11 cm = 57 cm et l'on obtient ainsi le point **F**.
F-O et **F-N** : à partir du point **F** et d'équerre sur la ligne de profondeur d'emmanchure **F-B**, tracer une ligne perpendiculaire vers le haut, point **O**, et vers le bas, points **M** et **N**.
Cette ligne, ainsi obtenue, représente le milieu du corps.

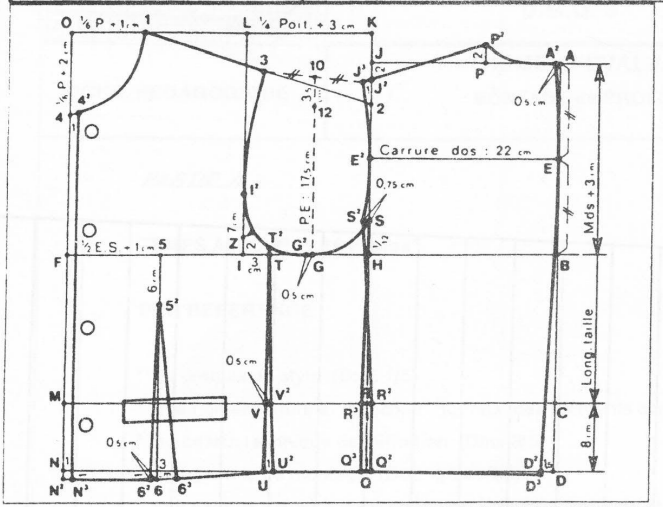
G : point obtenu en prenant la moitié de la distance séparant le point **F** du point **B**.
G-G¹ : 0,5 cm vers le milieu du devant, point **F**.
H-I : l'emplacement du point **G¹** indique le milieu de côté, autour duquel devra être placée à cheval la largeur d'emmanchure de la veste, c'est-à-dire la distance **H-I** qui est égale au quart de poitrine plus 3 cm, soit : 11,5 cm. + 3 cm = 14,5 cm.
En conséquence, le point **H** se situe à la moitié de la largeur d'emmanchure en retrait du point **G¹** et le point **I** à la même distance, mais en avant du même point **G¹**.
H-J et **H-Q** : d'équerre sur **H-B**, tracer la ligne de carrure vers le haut, point **J**, et vers le bas, point **Q**.
A titre de contrôle, la distance **E-E¹** doit être égale à la mesure de carrure dos plus 4 à 5 cm.
H-K : sur le prolongement de la ligne **H-J**, appliquer à partir du point **H** la demi-poitrine plus 3 cm, soit 26 cm. Il est à remarquer que la plus-value de 3 cm ajoutée à la 1/2 poitrine, est identique à celle ajoutée au montant du dos (voir plus haut).
K-O : d'équerre sur **K-H**.
I-L : tracer la ligne d'avancement d'emmanchure, d'équerre sur la ligne **I-H**.

TRACÉ DU DOS

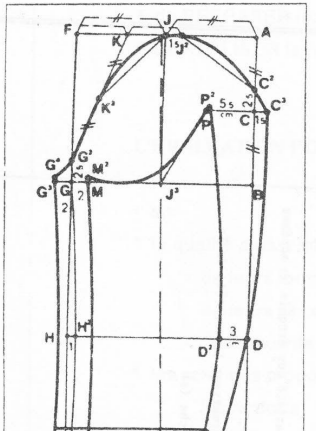
A-A¹ : 0,5 cm.
D-D¹ : 1,5 cm.
A¹-D¹ : tracer la couture du milieu du dos en passant par le point **E**.
A-P : largeur d'encolure du dos : 1/8 de poitrine plus 3 cm = 8,7 cm. Il est à noter que, dans ce calcul, est compris 0,5 cm que l'on met entre les points **A** et **A¹**.
P-P¹ : 2 cm, d'équerre sur **P-A**.
A¹-P¹ : dessiner la ligne d'encolure du dos en arrondissant comme indiqué.
J-J¹ : 2 cm pour fixer la hauteur d'épaule du dos.
J¹-J² : 1 cm.
P¹-J² : tracer la ligne d'épaule du dos en passant par le point **J²**.
H-S : 1/12 de poitrine, soit 3,8 cm.
S-S² : 0,75 cm.
J¹-S² : dessiner l'emmanchure du dos en faisant une tangente avec la ligne **H-J**, à la hauteur du point **E¹**.
R-R² et **Q-Q²** : 0,5 cm.
S²-Q² : tracer la couture de côté du dos en passant par le point **R²**.
D¹-Q² : bas du dos en traçant d'équerre sur **D¹-E**.

TRACÉ DU DEVANT ET DU PETIT CÔTÉ

R-R³ et **Q-Q³** : 0,5 cm.
S-Q³ : tracer la couture postérieure du petit côté en passant par le point **R³**.
O-1 : largeur d'encolure du devant : 1/6 de poitrine plus 1 cm, soit 8,6 cm.
J²-2 : 3 cm pour fixer la hauteur d'épaule du devant.
1-2 : ligne droite.
1-3 ; largeur d'épaule du devant égale à la largeur du dos **P¹-J²** moins 0,5 cm.
I-I² : 7 cm.
I-T : 3 cm.
T-U : d'équerre sur **T-H**.
T-T³ : 0,75 cm.
3-S ; dessiner l'emmanchure du devant et du petit côté en passant par les points **I²**, **T³** et **G²** dans la forme montrée sur le schéma.
I-Z : 2 cm. Ce point indique l'emplacement du premier point d'aplomb servant au montage de la manche.
V-V³ : 0,5 cm.
U-U³ : 1 cm.
T³-U³ : tracer la couture de côté du devant en passant par le point **V³**.
Q³-U : bas du petit côté.
O-4 : 1/6 de poitrine plus 2 cm = 9,6 cm.
1-4 : dessiner l'encolure du devant en arrondissant comme indiqué.
4-4⁴, **N-N²** et **N²-N³** : 1 cm.
4⁴-N³ : tracer par une ligne droite le nouveau bord du devant.



F-5 : appliquer sur la ligne de poitrine la moitié de l'écartement des seins plus 1 cm, soit 11 cm.
5-6 : ligne parallèle à la ligne du milieu du corps **F-N.**
N²-6 : tracer par une ligne parallèle à la ligne **N-U** une partie bas du devant.
5-5³ : 6 cm pour fixer l'extrémité de la pince du devant.
6-6³ : 0,5 cm.
5³-6³ : ligne droite.
6³-6³ : 3 cm indiquant la force finie de la pince.
5³-6³ : ligne droite : même distance que **5³-6³.**
U²-6³ : tracer par une ligne droite l'autre partie du bas du devant.
La poche de côté se trace à l'endroit indiqué.
Sa longueur est de 12 cm et la hauteur de la patte est de 2,5 m.
Les quatre boutons postiches sont disposés à l'endroit indiqué.



LA MANCHE DE LA VESTE-BOLÉRO

Les dispositions à prendre avant de tracer la manche sont les suivantes :
1) Manière d'obtenir la profondeur d'emmanchure de la manche.
J³-3 : ligne droite.
10 : mi-distance entre les points **J³** et **3.**
10-G : ligne verticale jusqu'à la ligne de profondeur d'emmanchure **H-I.**
10-12 : 3,5 cm.
12-G : profondeur d'emmanchure de la manche : 17,5 cm.
2) Manière d'obtenir la largeur du rectangle servant de base à l'établissement du tracé de la manche : prendre la largeur d'emmanchure de la veste (distance **H-I**) et ajouter à cette mesure le 1/10 de poitrine plus 2 cm, soit : 14,5 cm + 4,6 cm + 2 cm =. 21,1 cm.

MESURES

1. Carrure ..... 17,5 cm
2. Longueur au coude ..... 47 cm
3. Longueur totale ..... 72 cm
4. Longueur finie de la manche (de la tête au bas) ..... 53 cm
5. Largeur du bas de manche ..... 15 cm

CONSTRUCTION DES LIGNES DE BASE DE LA MANCHE

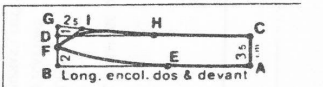
A-E et **A-F** : tracer des lignes d'équerre.
A-B : appliquer la mesure de profondeur d'emmanchure de la manche (distance 12-G) soit 17,5 cm.
C : mi-distance entre **A** et **B.**
C-C² : 2,5 cm.
C²-D : longueur au coude moins la carrure, soit : 47 cm — 17,5 cm = 29,5 cm.
C²-E : longueur totale de la manche moins la carrure, soit : 72 cm — 17,5 cm = 54,5 cm.
B, D et **E** : à partir de ces points, tracer des lignes d'équerre sur **A-E.**
A-F et **E-I** : appliquer la largeur du rectangle, soit 21,1 cm.
F-I : ligne droite.
J : mi-distance entre **A** et **F.**
J-J³ : 1,5 cm.
J³-C³ : ligne droite.
K ; mi-distance entre **F** et **J³.**
G-G³ : 2,5 cm. Ce point est le premier point d'aplomb de la manche.
K-G³ : ligne droite.
K² : mi-distance entre **K** et **G³.**
J-K³ : ligne droite.
J-J³ : d'équerre sur **J-A.**

TRACÉ DU DESSUS DE MANCHE

H-H² : 1 cm.
I-I³ : 2,5 cm.
G-I³ : tracer la ligne de saignée du dessus de manche en passant par le point **H².**
G-G³ et **I⁴-I³** : 2 cm.
G³-I³ : tracer la couture de saignée parallèlement à la ligne **G-H⁴-I³.**
C-C⁴ : 1,5 cm, d'équerre sur **C-A.**
G³-G⁴ : 0,5 cm.
C⁴-G⁴ : dessiner la tête de manche de la manière suivante : le tracé commence du point **C⁴** au point **J²** en passant d'abord par le point **C²** puis à 1,2 cm au-dessus de la ligne **C⁴-J²;** il continue du point **J²** au point **K²** en passant par le point **J** et en arrondissant à 1 cm au-dessus de la ligne **J-K²,** et finit du point **K²** au point **G⁴** en passant par le point **G².**
I³-L : appliquer à partir du point **I³** et en direction de la ligne **E-I** la largeur du bas, soit 15 cm et l'on obtient ainsi le point **L.**
L-I⁴-I³ : tracer par des lignes droites le bas du dessus de la manche longue.
C⁴-L : tracer la couture du coude en passant par le point **D** comme indiqué.
I³-I⁴ : 7 cm.
L-L³ : 8 cm.
I⁴-L³ : tracer par une ligne droite le bas fini de la manche trois-quarts.

TRACÉ DU DESSOUS DE MANCHE

G-M et **I⁴-N** : 2 cm.
M-N : tracer la couture de saignée du dessous de manche parallèlement à la ligne **G-H⁴-I³.**
M-M² : 0,5 cm.
C-P : 5,5 cm sur le prolongement de la ligne **C⁴-C**
P-J³ : ligne droite et la prolonger vers le haut.
P-P² : 0,7 cm.
P²-M² : dessiner le haut du dessous de manche en passant à 1,5 cm au-dessus du point **J³** comme indiqué.
D-D² : 3 cm.
L-L² : 1,5 cm.
P²-L² : dessiner la couture du coude du dessous de manche en passant par le point **D².**
N²-N² : 0,5 cm.
N²-L⁴ : tracer par une ligne droite le bas fini du dessous de manche trois-quarts.
Tracer le parement de manche large de 4,5 cm vers l'avant et de 6,5 cm vers l'arrière.
Q : point situé à la moitié de la distance séparant le point **E** du point **I** plus 1 cm à partir du point **I.**
Q-J³ : tracer une ligne droite pointillée qui sert de droit-fil pour les deux parties de la manche.
Pour le tracé de la manche, comme pour celui de la veste-boléro, les coutures et relarges sont à ajouter partout.



TRACÉ DU COL

A-B et **A-C** : lignes d'équerre.
A-B : mesurer sur le corsage la longueur d'encolure, coutures finies, du point **A²** au point **P²** pour le dos, et du point 1 au point **4²** pour le devant soit : 9 cm + 13 cm = 22 cm et appliquer cette mesure obtenue du point **A** au point **B.**
B-G : d'équerre sur **B-A.**
A-C : hauteur du col : 3,5 cm.
C-D : ligne parallèle à la ligne **A-B.**
A-E : distance égale à la longueur d'encolure du dos soit 9 cm.
B-F : 2 cm.
A-F : dessiner le pied-de-col en passant par le point **E.**
D-G : 1 cm.
H : mi-distance entre **C** et **D.**
H-G : ligne droite.
G-I : 2,5 cm.
I-F : ligne droite.
C-F : tracer le bord du col en passant par le point **H** et en arrondissant juste en-dessous du point
A-C : ligne représentant le milieu du dos et qui, ne comportant pas de couture, devra être posée sur le pli du tissu.

ANALYSE DES RECTIFICATIONS A OPERER

TRAVAIL DEMANDE

SUR LA FICHE CI-CONTRE ET SUITE A L'ESSAYAGE QUE VOUS VENEZ D'EFFECTUER :

. NOTER LES RECTIFICATIONS A REALISER

. EXPRIMER PRECISEMENT VOS RECTIFICATIONS

. ILLUSTRER PAR CROQUIS ET/OU SCHEMAS COTÉS LES RETOUCHES A EXECUTER.

EXIGENCES	BAREME
1- Identification des retouches à opérer dans l'ordre de leur exécution	
2- Explicitation claire des rectifications à effectuer	
3- Précision et netteté des croquis ou schémas	
4- Indications permettant le contrôle de la (ou des) retouche (s)	

- N°
- Date de l'essayage :
- Type de vêtement :
- Coloris :
- Taille :

PARTIES A RETOUCHER	RECTIFICATIONS A EFFECTUER	CROQUIS et/ou schémas

FICHE PEDAGOGIQUE

THEME D'EVALUATION
MONTAGE de PROTOTYPE

PARTIE A

TEMPS ALLOUE : 16 heures

PAR REFERENCE :

* au croquis de style (Doc. 1/5)
* à la nomenclature et au fichier "formes" des éléments constitutifs du produit (Doc. 2/5)
* au dessin technique de définition (Doc. 3/5)
* à la gamme de montage (Doc. 4/5 et 5/5)
* aux patrons industriels du prototype à réaliser (renforts et doublages exclus)
* au métrage de tissu et aux fournitures nécessaires attribués
* aux matériels de fabrication (coupe - montage - finitions - repassage/pressage) à disposition

IL VOUS EST DEMANDE :

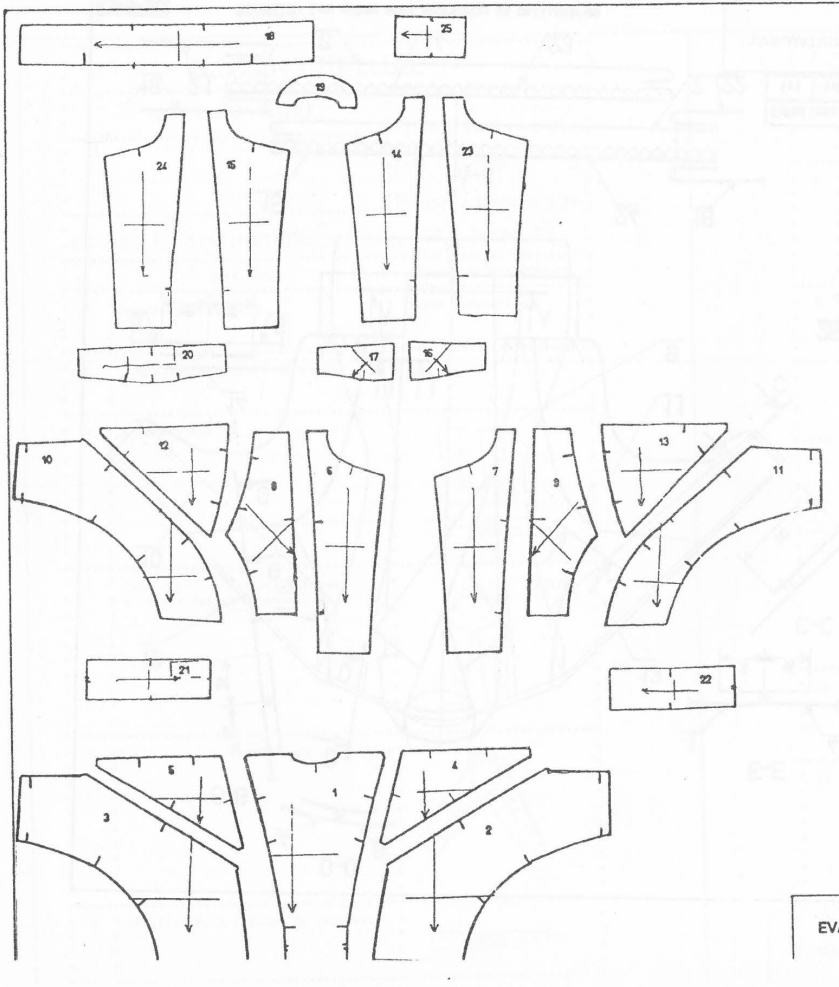
* de DEFINIR les éléments complémentaires du patronnage (renforts et doublages)
* de PREPARER les éléments à assembler
* de REALISER le montage du prototype "LIBELLULE"

L'EVALUATION PORTERA :

- sur
* la qualité d'assemblage des éléments, dans le respect :
    - de leurs formes
    - de leurs sens
    - des raccordements de découpes
* les solutions proposées en ce qui concerne :
    - les renforts - les doublages
    - les finitions

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 3 MI. 3	PARTIE A 1 sur 5

BLOUSON "LIBELLULE"

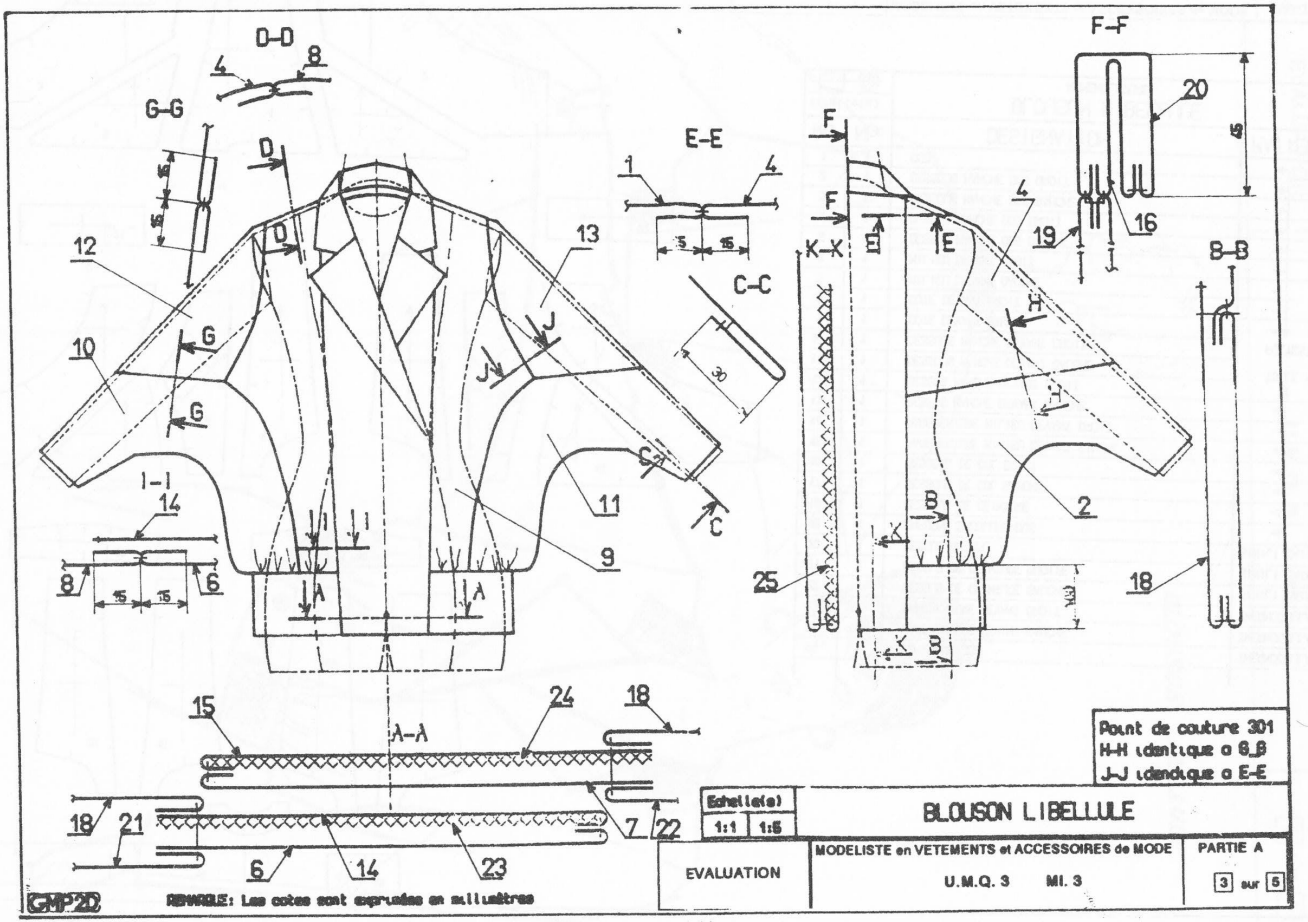


Rp	Nb	DESIGNATION	MATIERES
25	1	CEINTURE DOS	THERMOCOLLANT
24	1	PAREMENTURE DEVANT GAUCHE	THERMOCOLLANT
23	1	PAREMENTURE DEVANT DROIT	THERMOCOLLANT
22	1	DESSUS DE CEINTURE GAUCHE	SIMILI DAIM
21	1	DESSUS DE CEINTURE DROITE	SIMILI DAIM
20	1	DESSUS DE COL	SIMILI DAIM
19	1	ENFORME ENCOLURE DOS	TOILE 100% POLYESTER
18	1	DESSOUS DE CEINTURE	
17	1	DESSOUS DE COL GAUCHE	
16	1	DESSOUS DE COL DROIT	
15	1	PAREMENTURE MILIEU DEVANT GAUCHE	
14	1	PAREMENTURE MILIEU DEVANT DROIT	
13	1	DESSUS MANCHE DEVANT GAUCHE	
12	1	DESSUS MANCHE DEVANT DROIT	
11	1	DESSOUS MANCHE DEVANT GAUCHE	
10	1	DESSOUS MANCHE DEVANT DROIT	
9	1	COTE DEVANT GAUCHE	
8	1	COTE DEVANT DROIT	
7	1	MILIEU DEVANT GAUCHE	
6	1	MILIEU DEVANT DROIT	
5	1	DESSUS MANCHE DOS GAUCHE	
4	1	DESSUS MANCHE DOS DROIT	
3	1	DESSOUS MANCHE DOS GAUCHE	
2	1	DESSOUS MANCHE DOS DROIT	
1	1	DOS	

Echelle(s)

BLOUSON LIBELLULE

NOMENCLATURE


D-D
G-G
E-E
F-F
C-C
B-B
K-K
I-I
A-A
Point de couture 301
H-H identique à B,β
J-J identique à E-E
Echelle(s)
1:1
1:5
BLOUSON LIBELLULE
EVALUATION
MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE
U.M.Q. 3 MI. 3
PARTIE A
3 sur 5
GMP2D
REMARQUE: Les cotes sont exprimées en millimètres

BLOUSON LIBELLULE

MONTAGE D'UN PRODUIT

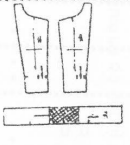
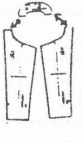
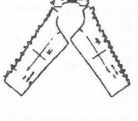
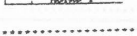
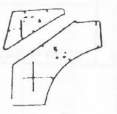
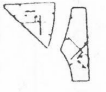
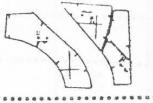
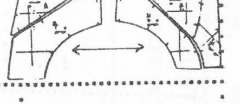
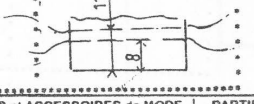
Reglage point : 4 pts/cm

Fer :

Presse a thermocoller :

140° Temps 10"

CONTRÔLE SYSTÉMATIQUE

N°	OPERATIONS	SCHEMAS RENSEIGNEMENTS
1	Etablir le plan de coupe Couper	Selon nomenclature
2	Préparer les renforts et les doublages	
3	Thermocoller : - parementures - dessous de ceinture	
4	Assembler : - épaules enforme encolure dos et parementures	15mm 
5	Surfiler bord parementures et enforme	
6	Surfiler bord dessous de ceinture .	
7	Assembler : manche dos dessus et dessous	H-H 
8	Assembler : côtés devants et dessus de manches .	J.J 
9	A sembler : manches devants dessus et dessous .	G.G 
10	Repasser opérations 7-8-9.	
11	Assembler : dessous de manches dos et devants .	15mm 
12	Repasser .	
13	Froncer bas du blouson .	

N°	OPERATIONS	SCHEMAS RENSEIGNEMENTS
14	Resserrer suivant 38 cm	Longueur dessus de ceinture
15	Assembler : bas du blouson et haut ceinture dessus	B.B
16	Assembler : dos et côtés dos	E.E
17	Assembler : devants et côtés devants	I.I
18	Repasser opérations 16 - 17	
19	Assembler : dessus de manches devants et dos .	D.D
20	Repasser .	
21	Surfiler bas de manches .	
22	Assembler : milieu dessous de col .	10 mm
23	Assembler : dessous de col à l'encolure du blouson .	
24	Assembler : dessus de col avec enforme encolure et parementures .	F.F 10 mm
25	Assembler : bords parementures et côtés dessous de ceinture .	A.A 15 mm
26	Repasser opérations 23 - 24	
27	Coulisser bord dessus de col parementures bas de ceinture et bord de blouson .	10 mm A.A B.B
28	Retourner	
29	Presser les bords en faisant rouler les coutures sur le dessous .	
30	Fixer le dessous de ceinture	B.B
31	Exécuter piqure de maintien des assemblages d'encolure dessus et dessous .	F.F
32	Fixer les coutures épaules .	
33	Baguer bas de manche .	C.C
34	Repassage final .	

FICHE PEDAGOGIQUE

THEME D'EVALUATION

ELABORATION de DOCUMENTS TECHNIQUES

PARTIE B

TEMPS ALLOUE : 10 heures

PAR REFERENCE :

* au croquis de style du modèle à étudier (Doc. 1/3)
* au métrage de lainage - type drap - et aux fournitures nécessaires aux essais
* aux matériels de fabrication à disposition
* aux documents techniques attribués (Doc. 2/3 et 3/3)
* au matériel de Dessin Technique (traditionnel et/ou informatisé) à disposition

IL VOUS EST DEMANDE :

* de TESTER deux solutions techniques de réalisation des poches du manteau "ALBION"
* de PROCEDER à une analyse critique des solutions proposées afin de CHOISIR et de JUSTIFIER la solution la plus performante au plan esthétique, fonctionnel, industriel.
* de REDIGER les instructions destinées à l'opératrice qui exécutera les poches lors du montage du prototype
* de REALISER le dessin technique de détail définissant à la fois la poche supérieure et la poche inférieure

L'EVALUATION PORTERA :

- sur

* la qualité des essais techniques
* la validité des arguments justifiant la sélection de la solution technique optimale
* l'exploitabilité des instructions et la présence de toutes les prescriptions utiles à l'exécution (croquis, schémas, points clés,...)

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 3 MI. 3	PARTIE B 1 sur 3

" Albion "

DOCUMENT TECHNIQUE

TYPE DE PRODUIT : _____ DETAIL ÉTUDIÉ : _____

STYLE : _____ GRADE DE QUALITÉ : _____

PROCEDES ou CROQUIS	SCHÉMAS	CARACTÉRISTIQUES	OBSERVATIONS

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 3 MI. 3	PARTIE B 3 sur 3

DOCUMENT de TRAVAIL

N°	OPERATIONS	Schémas ou Croquis	Directives complémentaires

FICHE PEDAGOGIQUE

THEME D'EVALUATION

ESSAYAGE de TOILES et de PROTOTYPES

PARTIE C

TEMPS ALLOUE : 6 heures

PAR REFERENCE :

* aux croquis de référence
* aux mannequins de bois et/ou vivants
* aux toiles et prototypes attribués pour essayage (au moins quatre modèles de type et de style différents choisis parmi des vêtements : homme - femme - enfant)
* au document d'analyse de retouches (Doc. 1/1)

IL VOUS EST DEMANDE :

* de **PROCEDER** à l'analyse critique des toiles et prototypes remis pour essayage
* de **CONSIGNER** les éventuelles retouches et /ou modifications à apporter sur la feuille d'analyse attribuée

L'EVALUATION PORTERA :

- sur
* l'exactitude des défauts décelés
* l'opportunité des retouches et/ou modifications suggérées
* la qualité méthodologique des interventions d'essayage

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 3 MI. 3	PARTIE C 1 sur 1

Feuille d'analyse de retouches

REFERENCE:	ESSAYEUSE :	DATE

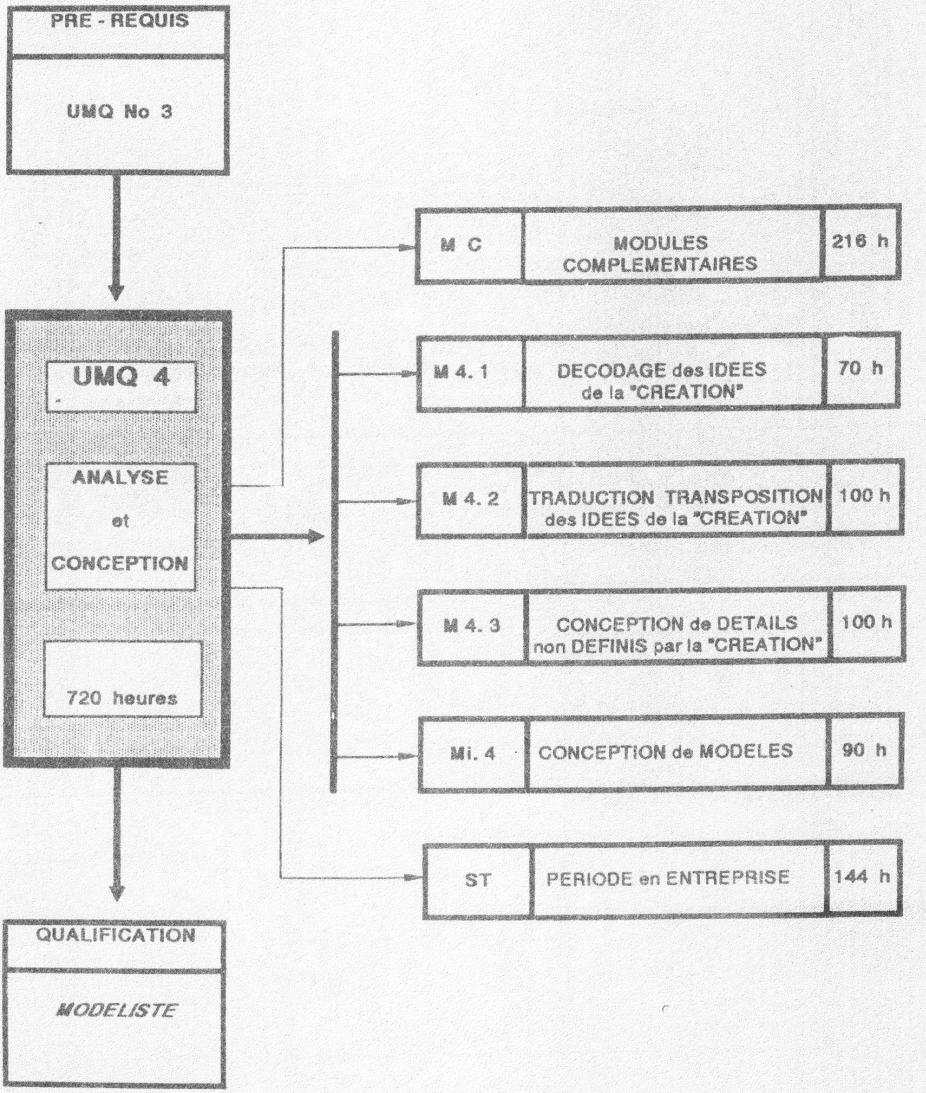
CROQUIS (total ou partiel)	DEFAUTS	CAUSES	RECTIFICATIONS

OBSERVATIONS	

ATELIER	DATE D'ENTREE :	DATE DE SORTIE :

ANNEXES PEDAGOGIQUES

PRESENTATION DE L'UNITE MODULAIRE DE QUALIFICATION



	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 4 M4. 1	1/1

FICHE PEDAGOGIQUE

SEQUENCE : S. 3

Traduction graphique de données de style

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Representer graphiquement et schematiquement la structure et les specifications techniques du produit

a l'aide de moyens informatises ou non)

RESSOURCES

- Revues de mode
- Cahier de tendances
- Gammes colorées
- Echantillons matières

PRE - REQUIS

- **Education artistique :**
  - * analyse de tendances
  - * techniques d'expression graphique et infographique
- **Technologiques :**
  - * techniques de construction de modèles
  - * caractéristiques des matériaux

EXEMPLE DE THEME

Interprétation de tendances de mode

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Moyens graphiques et plastiques de représentation (synthèse)

2 - Réalisation de figurines, croquis techniques, schémas, esquisses....

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	TP	EVALUATION
1 2	X n	3

EXERCICES FORMATIFS

3 - Evaluation : étude de cas

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

- Cours et TP dirigés - en groupes

1: 3h. - 2: 12h.

3: 5h. (activités individuelles)

Les tendances du Prêt à Porter HIVER 92 -93 des lignes Bis des Créateurs sont le point de depart de la collection inspirée des Années 40

TRAVAIL DEMANDE : Sur un format A4 vous schématiserez sous forme de croquis techniques comportant toutes les indications utiles à la réalisation chacun des cinq modèles esquissés par les Stylistes (Doc 1/2 et 2/2). Vous accompagnerez chaque croquis des harmonies colorées correspondantes selon une technique de votre choix excluant cependant les procédés à séchage lents

CRITERES d'EVALUATION : * exploitabilité des spécifications techniques

* qualité et choix de l'expression graphique, de la mise en page et de la présentation

LES TENDANCES DU PRET-A-PORTER HIVER 92-93

LA GUERRE DES OURLETS FAIT RAGE

PRÊT-A-PORTER

GARBO FOR EVER

Lolita Bis

Scène 2
Odile
Lançon

Klein d'Œil

Inscription
de Sonia Rykiel

	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 4 M4. 2	1/1

FICHE PEDAGOGIQUE

SEQUENCE : S. 1

Elaboration d'un cadre de collection

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Sélectionner les modèles de référence à décliner
- Participer à l'élaboration d'un cadre de collection
- Recenser les moyens existants par référence aux bases de données
- Décider des procédures de construction à mettre en oeuvre

RESSOURCES

- Fascicules concernant la préparation industrielle des collections

éditions C.E.T.I.H.

PRE - REQUIS

- **Techniques et Artistiques :**
- Analyse et traduction de données de style
- Maîtrise des moyens graphiques et plastiques de représentation
- **Mathématiques :**
- Statistique

EXEMPLE DE THEME

Préparation d'une collection : pantalons - vêtements baby

CONNAISSANCES A DISPENSER

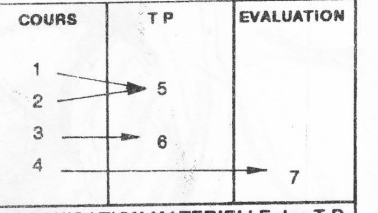
1 - Procédures : - d'analyse technique de modèles
- de classement en familles

-2 - Techniques d'élaboration d'un cadre de collection et modes de présentation

3 - Principes de déclinaison de modèles et de traitement des éléments

4 - Procédures et outils de classement statistique

ORGANISATION de la SEQUENCE



EXERCICES FORMATIFS

5 - Elaboration d'un cadre de collection

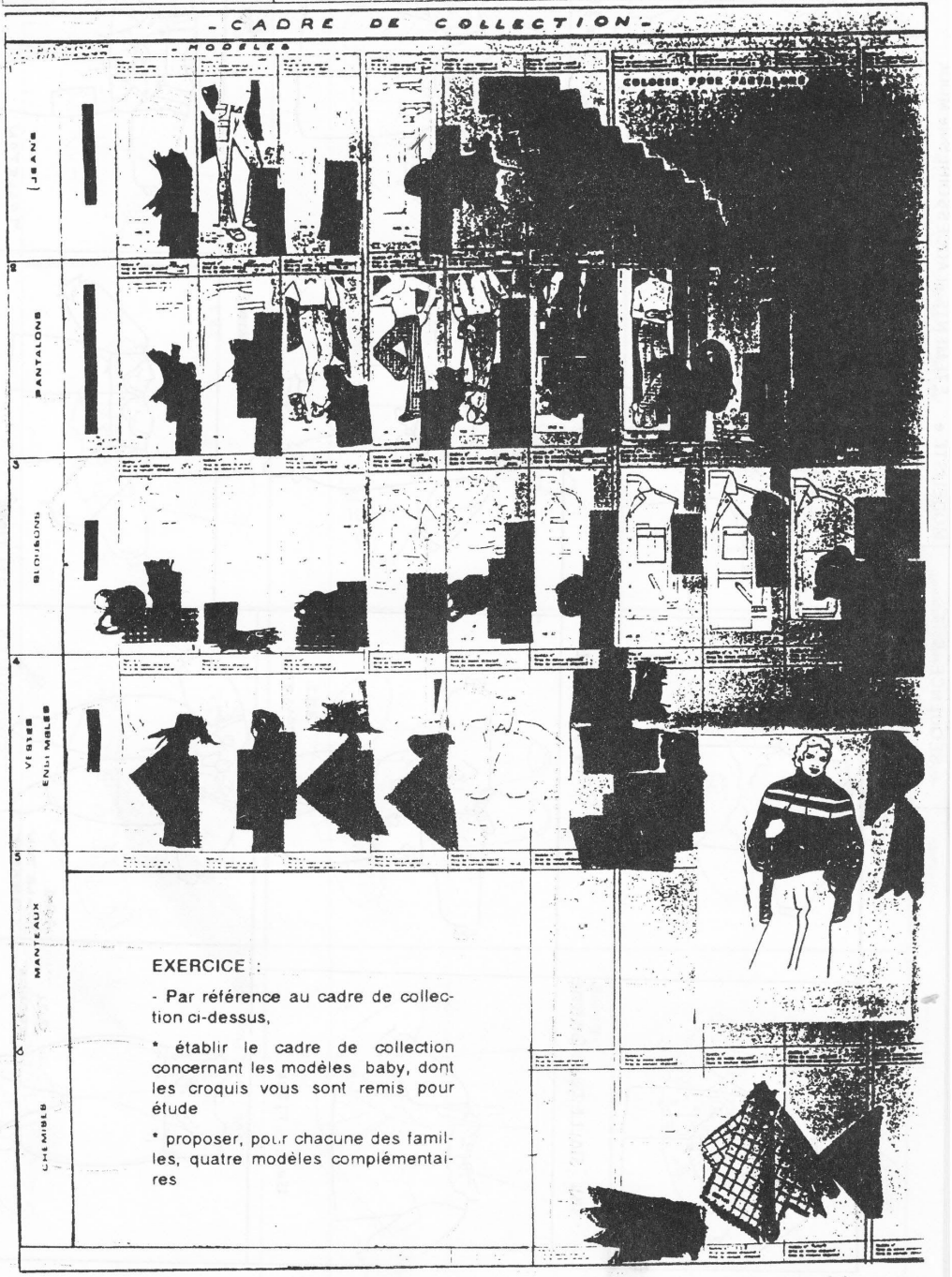
6 - Déclinaison de modèles et incidences sur la construction des éléments

7 - Evaluation : étude de cas

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

- Cours et TP dirigés - en classe entière
  1 : 2h - 2 : 2h - 5 : 2h
- Cours et TP d'assimilation - en groupes
  3 : 4h - 6 : 4h
  4 : 2h
  7 : 14h (activités individuelles)

- CADRE DE COLLECTION -



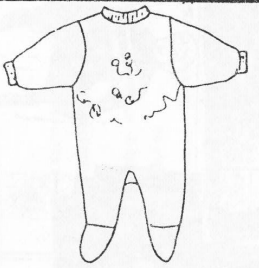
EXERCICE :

- Par référence au cadre de collection ci-dessus,

* établir le cadre de collection concernant les modèles baby, dont les croquis vous sont remis pour étude

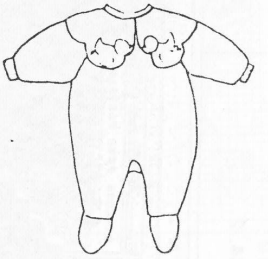
* proposer, pour chacune des familles, quatre modèles complémentaires

334 MOLLETON GRATTÉ



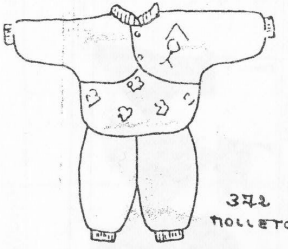
314 EPONGE

341 EPONGE

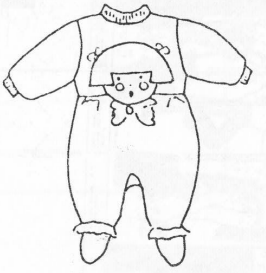


303 EPONGE

506 TISSÉ

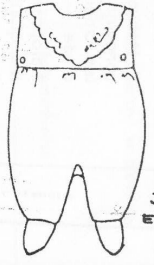


372 MOLLETON

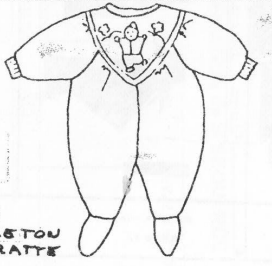


292 EPONGE

400 TISSÉ

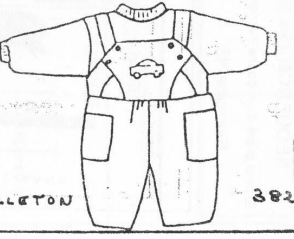


321 EPONGE



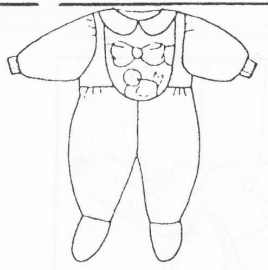
285 MOLLETON GRATTÉ

511 TISSÉ

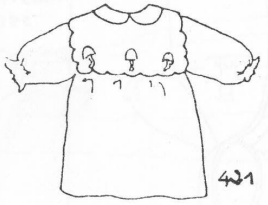


MOLLETON 382

21



284 MOLLETON GRATTÉ



421 TISSÉ

393 TISSÉ

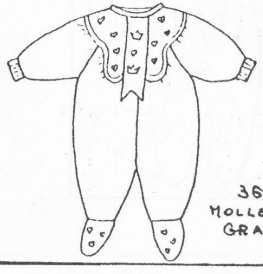
411 TISSÉ

336 MOLLETON GRATTÉ

370 MOLLETON

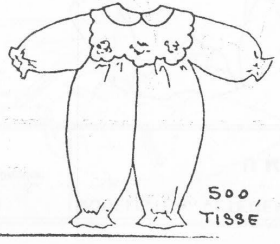
313 EPONGE

331 MOLLETON GRATTÉ



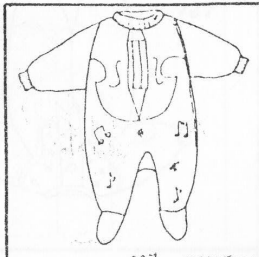
362 MOLLETON GRATTÉ

352 EPONGE

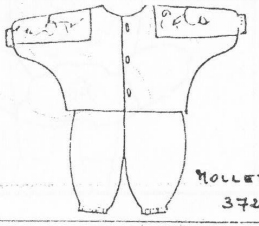


500, TISSÉ

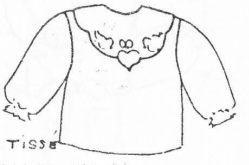
MOLLETON GRATTÉ 282



287 MOLLETON



MOLLETON
372



507
COTON TISSÉ

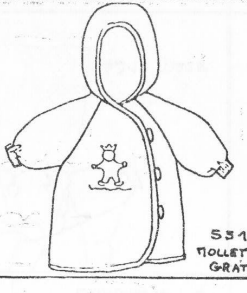
286 MOLLETON GRATTÉ

342 EPONGE

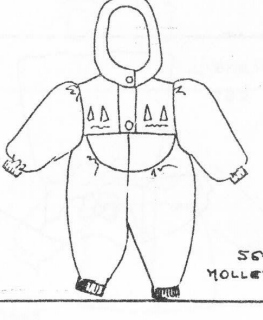
563
MOLLETON GRATTÉ

562 IMPERMEABLE

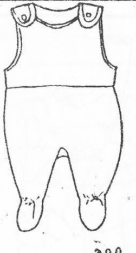
556
MOLLETON



551
MOLLETON GRATTÉ



561
MOLLETON



322 EPONGE

4/4

figurines des déclinaisons

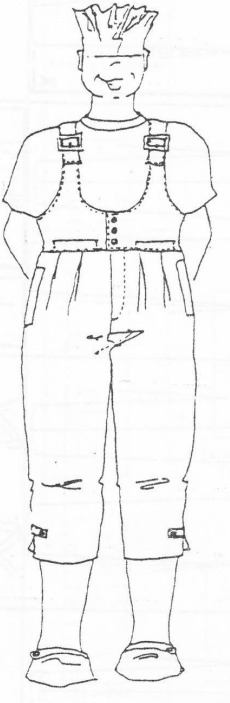
EXERCICE

- Apartir du dossier remis et des fonds de base de pantalons - femme et enfant - extraits de la base de données

* établir une fiche identique au document 6/7, pour les modèles de base FEMVIL et ENFANVIL repérés par une croix dans le cadre de collection

* proposer un modèle complémentaire dans chacune des trois catégories . Présenter cette étude sur des fiches similaires au Doc. 7/7

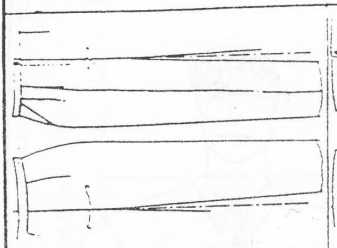
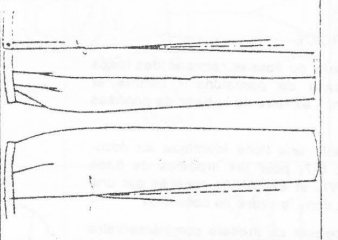
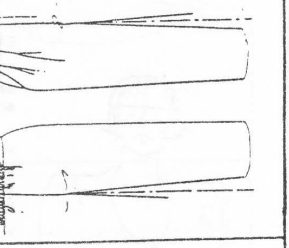
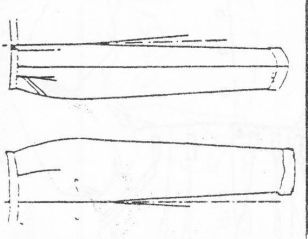
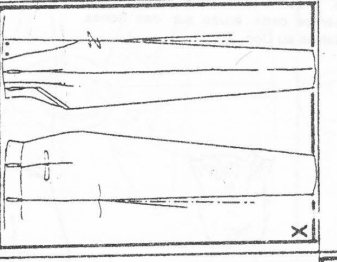
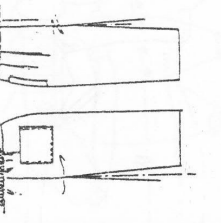
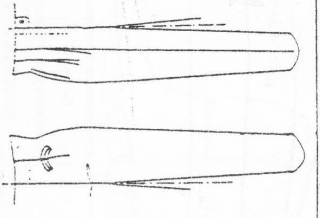
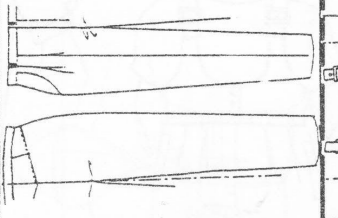
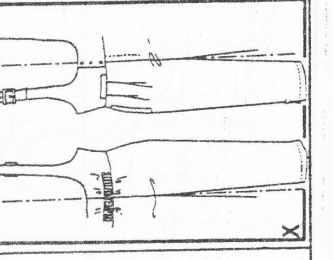
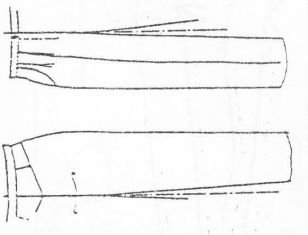
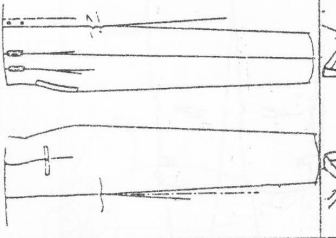
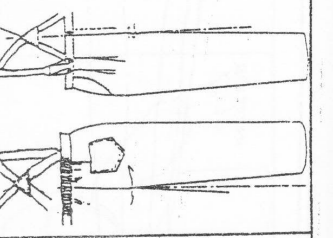
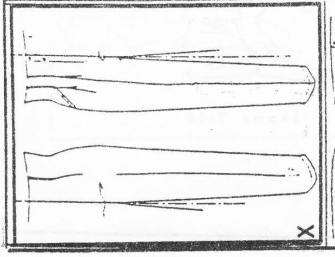
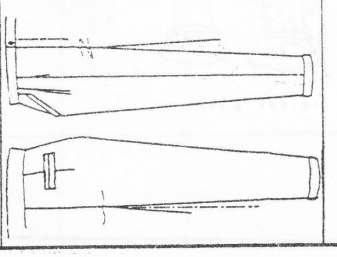
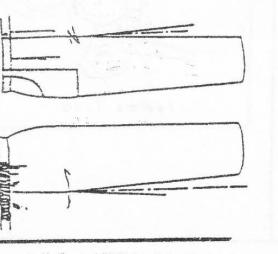
femme T.40

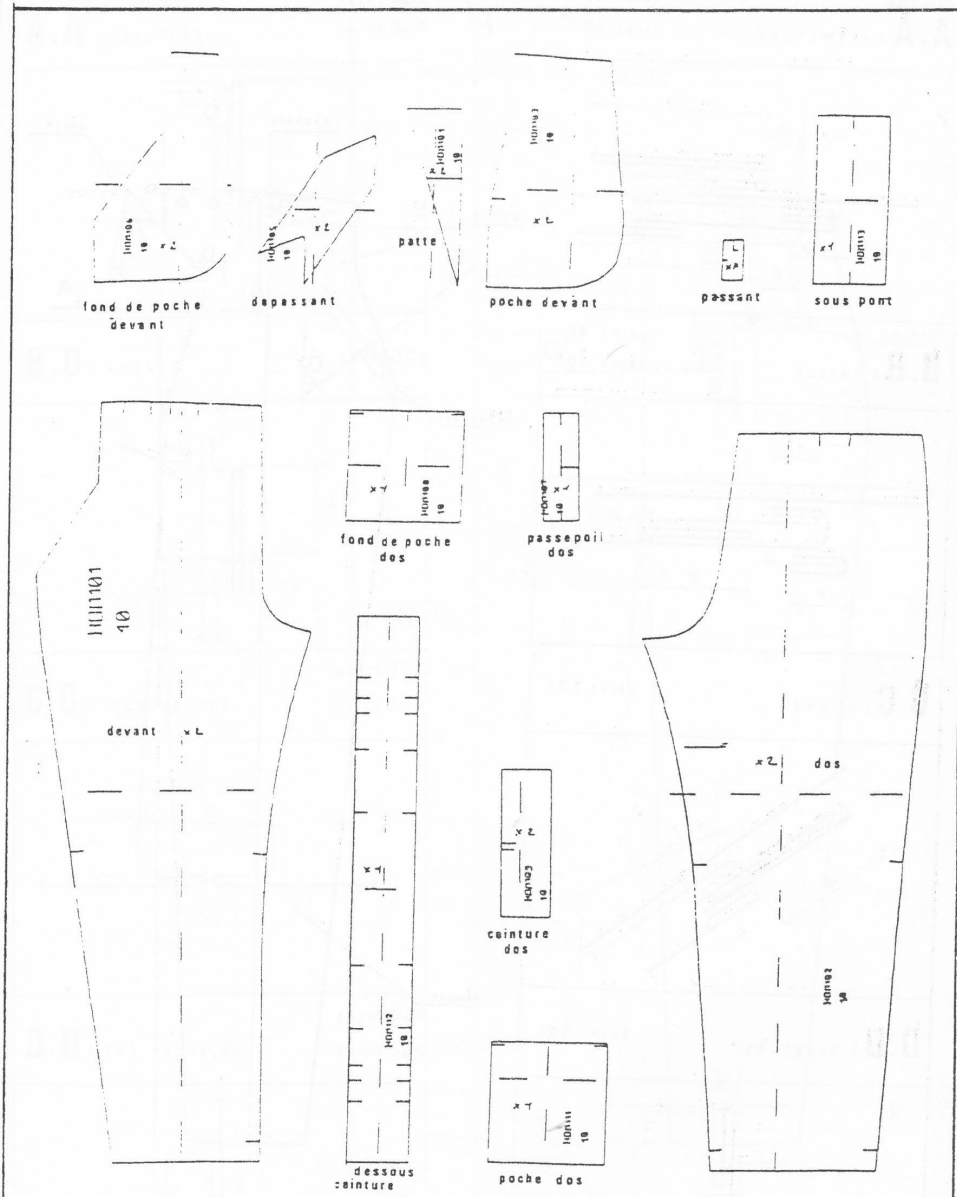


enfant 8 ans

homme T.40

Déclinaison

FEMME	HOMME	ENFANT
		
	 X	
		 X
		
 X		



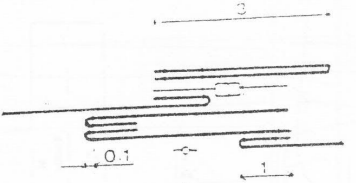
PATRONNAGE

MODELE : HOMVIL	SAISON 92	

DEVANT

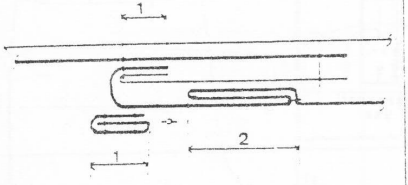
A.A : FERMETURE

point 504
point 301



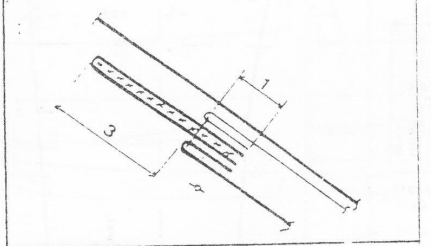
B.B : TAILLE

point 601
point 301



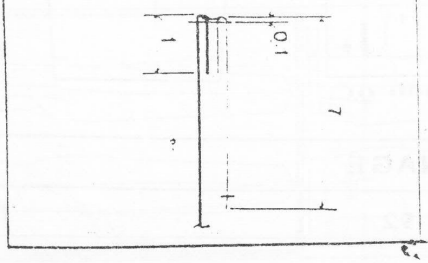
C.C : POCHE

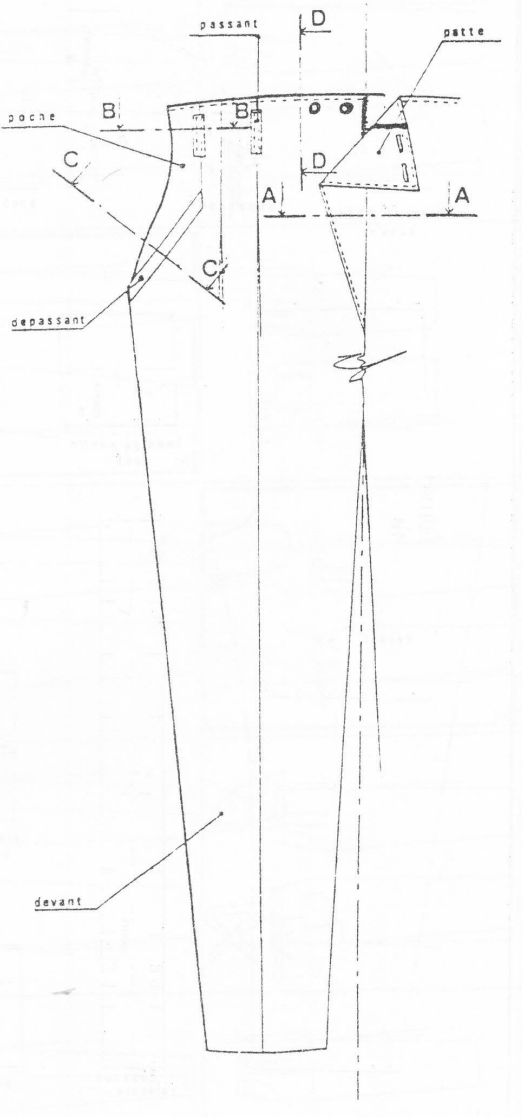
point 301



D.D : CEINTURE

point 301

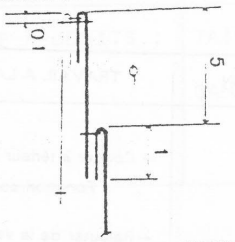




MODELE : HOMVIL

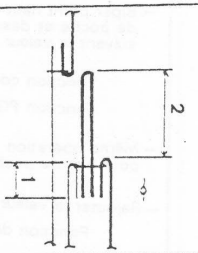
A.A : CEINTURE

point 301
point 504



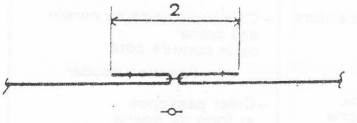
B.B : POCHE

point 301



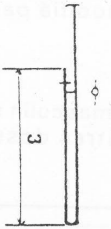
C.C : FOURCHE DOS

point 301
point 504

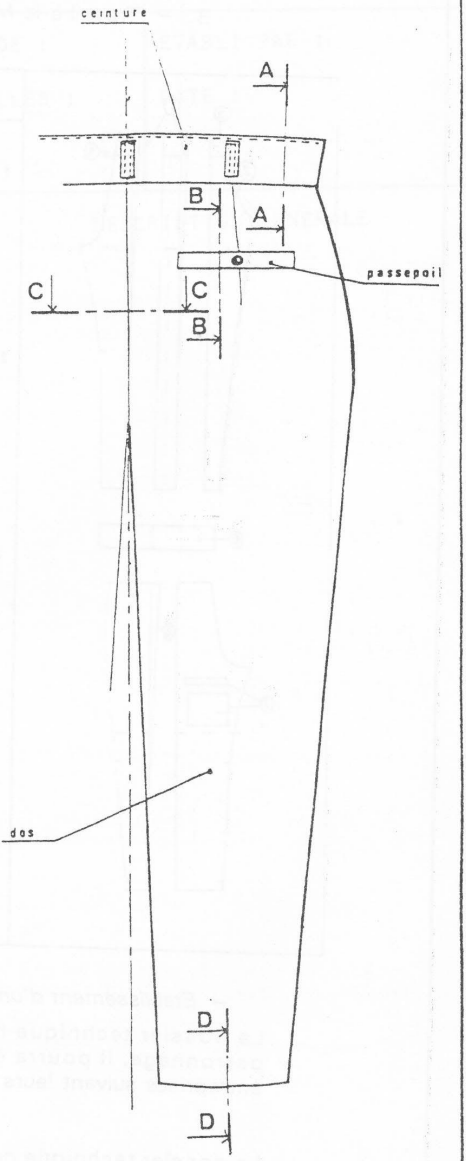


D.D : BAS PANTALON

point 306
point 504

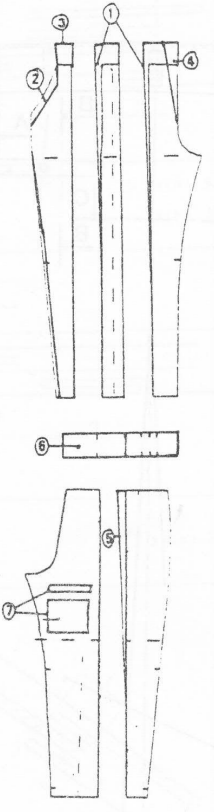


DOS



MODELE : HOMVIL

B. – Travail à la MIB.



DÉCLINAISON	TRAVAIL A LA MIB
1 Elargir devant	– Couper intérieur des pinces Fonction couper – Rajouter de la valeur de pli Fonction doubler
2 Transformer poche	– Biper point haut de poche et descendre suivant la valeur désirée Fonction contour Fonction PGrad – Même opération pour bas de poche
3 Remonter hauteur de taille devant	– Rajouter la valeur voulue Fonction doubler
4 Créer patte de fermeture	– Ajouter 2 points et couper suivant les points Fonction Agptgrad Fonction couper
5 Elargir dos	– Même opération que le devant
6 Transformer ceinture	– Couper ceinture au niveau des crans de la couture côté Fonction couper
7 Créer passepoil et fond de poche	– Créer passepoil et fond de poche Fonction rectangle

– *Etablissement d'un dossier technique*

. Le dossier technique n'est qu'un explicatif provisoire du patronnage. Il pourra être complété et/ou modifié par les entreprises suivant leurs méthodes.

. Le dossier technique concernera le pantalon masculin mais pourra servir de base à l'élaboration des autres dossiers techniques.

FIRME :	NOM :	REFERENCE :
FAMILLE DE PRODUITS :	TAILLE D'ETUDE : GAMME DE TAILLES :	ETABLI PAR : DATE :

DESCRIPTION GENERALE

EXERCICE d'EVALUATION - Temps alloué : 12heures

THEME de l'ETUDE :

Le bureau d'étude d'une entreprise qui fabrique des produits "baby" pour deux créneaux de vente :

* grandes centrales d'achat
* boutiques

est chargé de la préparation de la collection à partir du dossier de style remis à cet effet.

Le service commercial communique les prévisions de vente confirmées suivantes :

Réf.:	Quantité:
341	3600
342	750
372	100
331	650
336	1700
370	1500

Réf :	Quantité :
551	550
503	1600
556	2800
283	1700
282	450
286	100

Réf.:	Quantité:
282	1700
284	500
286	350
283	1200
285	200
287	1500

Réf.	Quantité:
288	450
290	300
289	2600
704	100

TRAVAIL DEMANDE :

* **Elaborer** le cadre de collection

* **Enrichir** chacune des catégories définies de quatre nouveaux modèles

* **Déterminer**, à partir d'une courbe de PARETO, les priorités d'études à engager pour mettre au point la collection des modèles les plus représentatifs du contrat de vente déjà confirmé

* **Réaliser** le patronnage du modèle de base de la famille "pyjama", et,

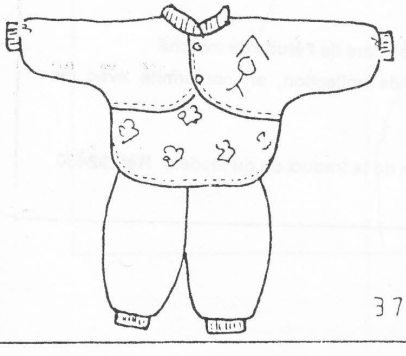
* **Définir** les modifications à apporter à ce patron pour obtenir, dans un premier temps, les trois modèles prioritaires pour le lancement en fabrication des commandes quantitativement les plus importantes

La présentation des documents, non remis pour traiter le sujet, est laissée à votre initiative

MODELE

341

342



372

MODELE

331

336

370

FICHE PEDAGOGIQUE

THEME D'EVALUATION

DECODAGE - TRANSPOSITION des IDEES de la "CREATION et CONCEPTION de MODELES

PARTIE B

TEMPS ALLOUE :12 heures

PAR REFERENCE' :

- aux résultats d'une étude de marché à propos de pantalons VILLE SPORT (Doc. 1/3)
- à la ligne de pantalons "VILLE SPORT" proposée par le styliste pour la collection ETE 1992 et au résultat des ventes déjà enregistrés (Doc. 2/3)
- au document attribué pour la présentation du cadre de collection (Doc. 3/3)
- à la liasse d'échantillons des tissus ETE 1992
- au patron de base de pantalon d'une collection antérieure (Réf.: 75175)- en annexe -

IL VOUS EST DEMANDE :

- d'ETABLIR le cahier des charges fonctionnel des pantalons VILLE SPORT (sur le document 1/3 prévu à cet effet)
- de COMPLETER le cadre de collection des pantalons VILLE SPORT ETE 1992 :
  - en proposant quatre nouveaux modèles en relation avec la ligne de produits, les tendances de la Mode et les résultat de l'étude de marché
  - en définissant les caractéristiques essentielles
  - en indiquant la référence des matériaux sélectionnés pour la réalisation

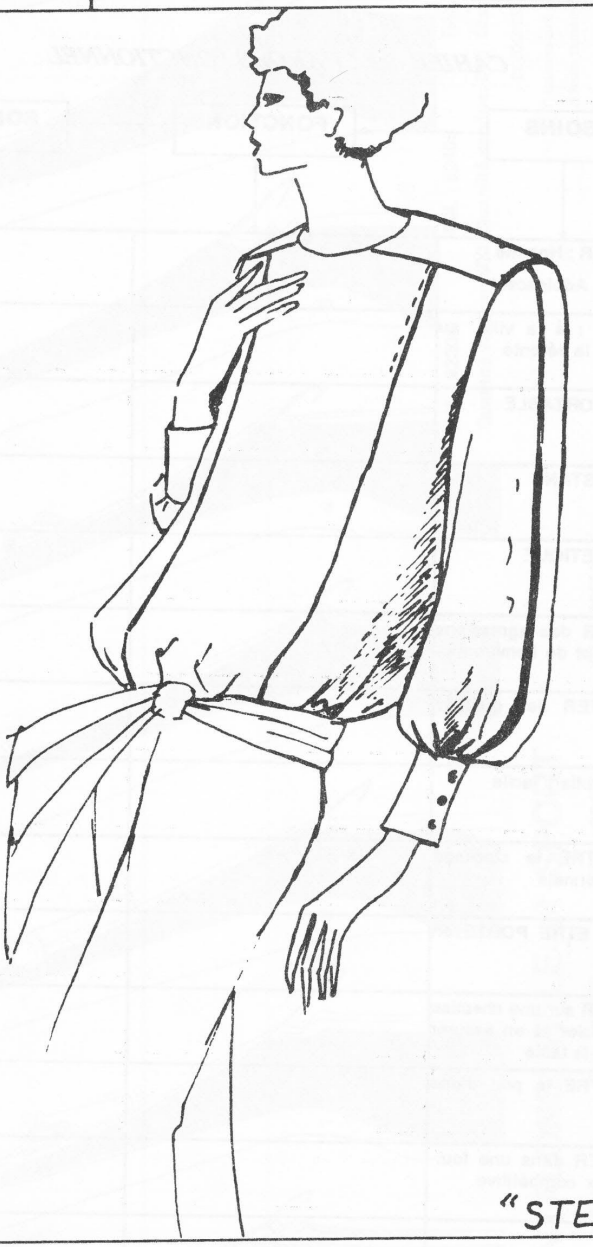
Travail présenté sur document 3/3

- de METTRE au POINT, par moyen traditionnel et/ou informatisé, le fond de base nécessaire à la construction de la famille de pantalons
- de REALISER la 1/2 toile du modèle Réf. : 92450, qui sera présentée au styliste

L'EVALUATION PORTERA :

- sur
- la pertinence des réponses aux besoins recensés lors de l'étude de marché
- la créativité et la présentation d'un cadre de collection, en conformité avec les contraintes définies
- l'exploitabilité du fond de base
- la qualité esthétique, fonctionnelle et technique de la traduction du modèle Réf.:92450

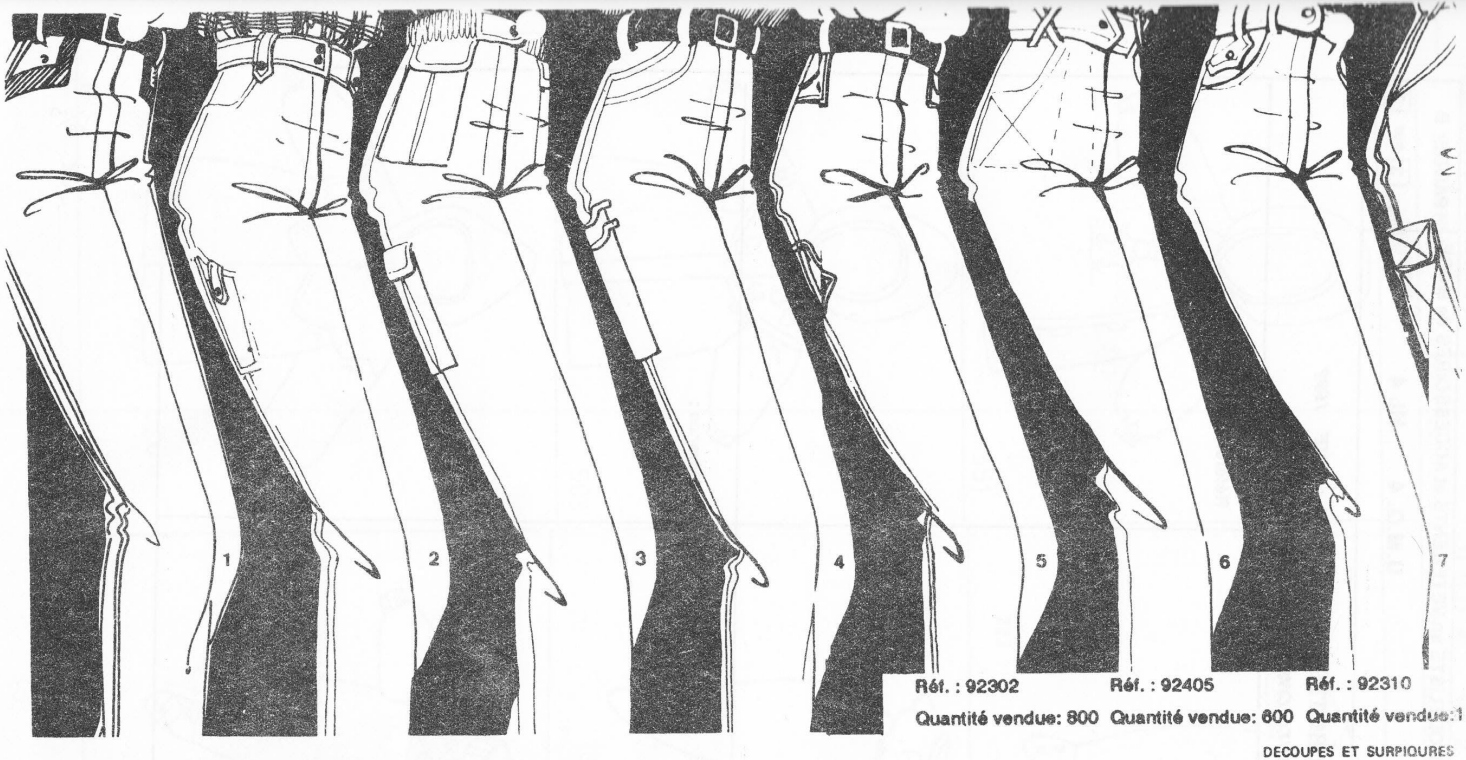
EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 4 MI. 4	PARTIE A 3 sur 3



"STELLA"

CAHIER des CHARGES FONCTIONNEL

BESOINS	FONCTIONS	SOLUTIONS
UTILISATEUR : Homme - Femme - Adolescent		
HABILLER : à la ville, au travail et pour la détente		
ETRE CONFORTABLE		
ETRE RESISTANT		
ETRE ESTHETIQUE		
PROTEGER des agressions de la nature et de l'environnement		
PRESENTER des qualités d'hygiène		
ETRE d'entretien facile		
PERMETTRE le stockage d'objets personnels		
POUVOIR ETRE PORTE en inter- saison		
SE PORTER sur une chemise ou un chemisier et en assurer le maintien à la taille		
PERMETTRE le port d'une ceinture		
SE SITUER dans une fourchette de prix compétitive		



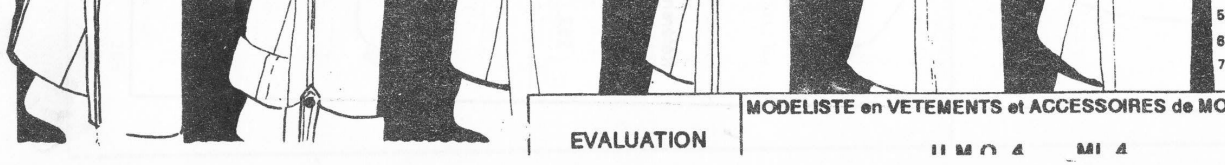
Réf. : 92302 Réf. : 92405 Réf. : 92310

Quantité vendue: 800 Quantité vendue: 600 Quantité vendue:1

PANTALONS VILLE et SPORT

Réf. : 92555 Réf. : 92504 Réf. : 92450 Réf. : 92550

Quantité vendue:1560 Quantité vendue: 940 Quantité vendue:1880 Quantité vendue: 860



DECOUPES ET SURPIQURES

1) Coutures côté surpiquées et poches
2) Poche fantaisie dans la couture côté.
3) Large ceinture élastique ; poch
4) Les découpes de la poche se retro
la couture côté.
5) Petites poches fantaisie surpiquées
6) Travail de piqûres sur les deux
7) Large ceinture à doubles passants.
grande poche arrondie.

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 4 MI. 4	PARTIE B 3 sur 3

CADRE de COLLECTION **SAISON :** *ETE 1992*

PRODUITS : - *PANTALONS "VILLE et SPORT"* -

Référence :	**Référence :**
Référence :	**Référence :**

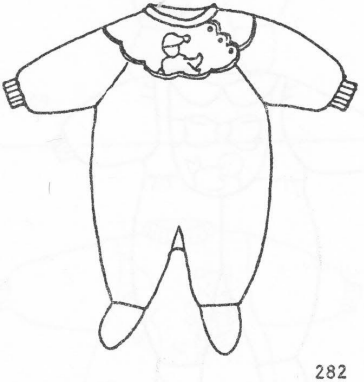
MODELE

551

MODELE

283

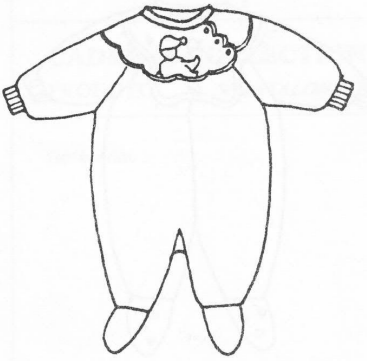
503



282

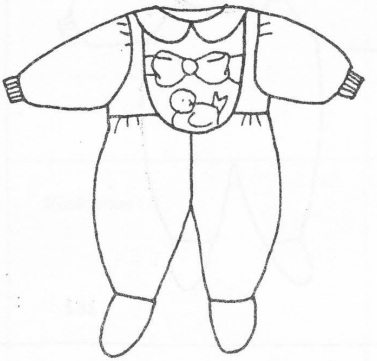
556

286

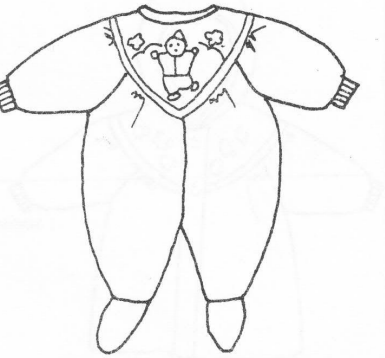


282

283

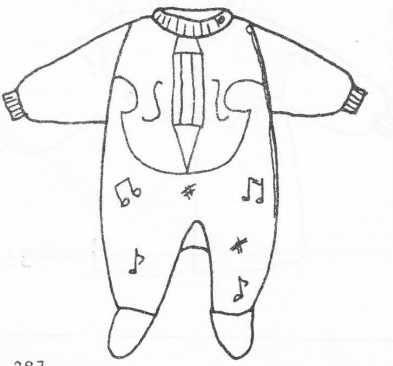


284



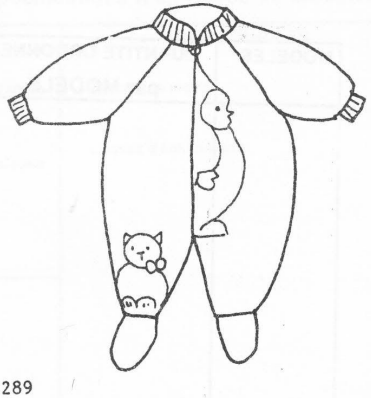
285

286

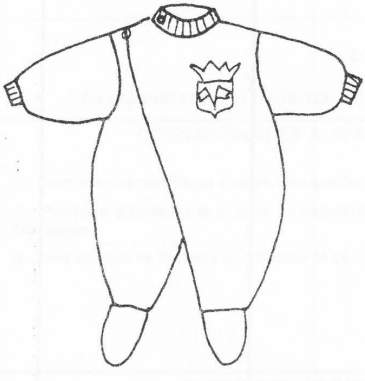


287

288



289



290

704

CLASSEMENT ORDONNE DES MODELES

MODELES	QUANTITE ORDONNEE par MODELE	QUANTITE CUMULEE	% CUMULE
TOTAL			

	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 4 M4. 3	1 / 1
FICHE PEDAGOGIQUE	**SEQUENCE : S. 3** **Elaboration des spécifications techniques de modèles**	

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Exprimer les caractéristiques du projet par l'exploitation de différentes techniques
- Matérialiser les détails sous différentes formes graphiques
- Présenter des ébauches, des échantillons, assortis d'arguments techniques appropriés

RESSOURCES

- Revues de mode
- Liasses d'échantillons

PRE - REQUIS

- Education artistique :

* maîtrise des techniques d'expression graphique et volumique

- Technologiques :

* maîtrise des techniques de construction et de fabrication

EXEMPLE DE THEME

Représentation et matérialisation de détails techniques non définis par la création

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Synthèse des techniques d'expression graphique et infographique

2 - Procédés graphiques et moyens de traduction technique (construction - fabrication)

3 - Mise au point de dossiers de collection et de documents techniques

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	T P	EVALUATION
1 2 3	4 X n exercices	

EXERCICES FORMATIFS

4 - Matérialisation de détails non définis par la création

- Elaboration de fiches techniques

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

- Rappels et synthèse - en classe entière

1: 2h. - 2: 2h.

- Cours et TP dirigés - en groupes

3: 6h. - 4: 6 à 8 h. X n

EXERCICE :

A partir du modèle de référence du cadre de collection attribué (Doc. **2/2**), il vous est demandé de :

* décliner en A 2 - 3 et 4, trois propositions de modèles issus de A1 et réalisés dans les matériaux retenus

* présenter en B, sous forme de croquis, le ou les détails non définis en A,

* matérialiser, sous forme d'ébauches et/ou d'échantillons, les solutions proposées,

* joindre, pour chacune des matérialisations, la fiche technique correspondante comportant les rubriques suivantes:

- référence du modèle et du détail
- descriptif technique du détail traduit
- justification des solutions préconisées

NOTA : - la présentation de la fiche est laissée à votre initiative

CADRE DE COLLECTION

A1

B1

A2

B2

A3

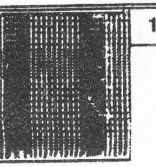
B3

A4

B4

matériaux

1

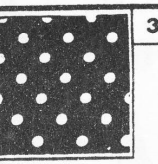


- prince de galles
- 100 % Laine
- sergés

2

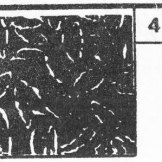
- piqué
- 100 % coton
-

3



- cretonne
- 100 % coton
- armure toile

4



- soierie imprimée
- 100 % polyester
- crêpe

	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 4 MI. 4	1 / 2
FICHE PEDAGOGIQUE	THEME D'EVALUATION ANALYSE et CONCEPTION de MODELES	

PARTIE A

TEMPS ALLOUE : 4 heures

PAR REFERENCE :

* au document iconographique (Doc. 1/3)
* aux tendances de la Mode des Créateurs ETE 1992 (Doc. 2/3)
* au croquis de style du modèle "STELLA" (Doc. 3/3)

IL VOUS EST DEMANDE :

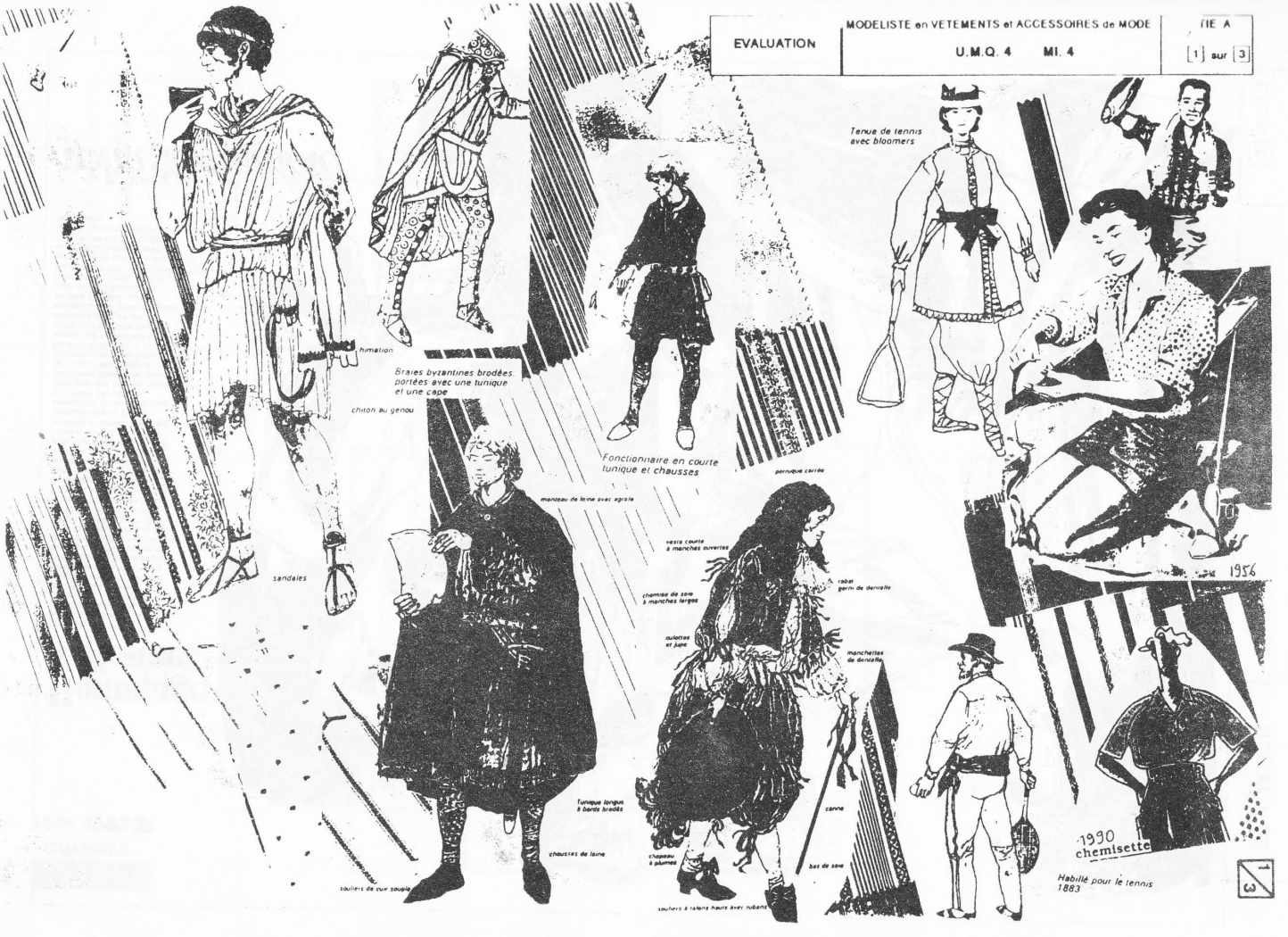
* de **SITUER** dans le temps l'apparition de la chemise et de **DECRIRE** son évolution
* de **PROPOSER**, sous forme d'esquisses colorées, trois modèles de chemise:
  - une chemise très habillée
  - une chemise ville
  - une chemise sport,

issus du modèle "STELLA" et en relation avec les tendances de l'ETE 1992

L'EVALUATION PORTERA :

- sur

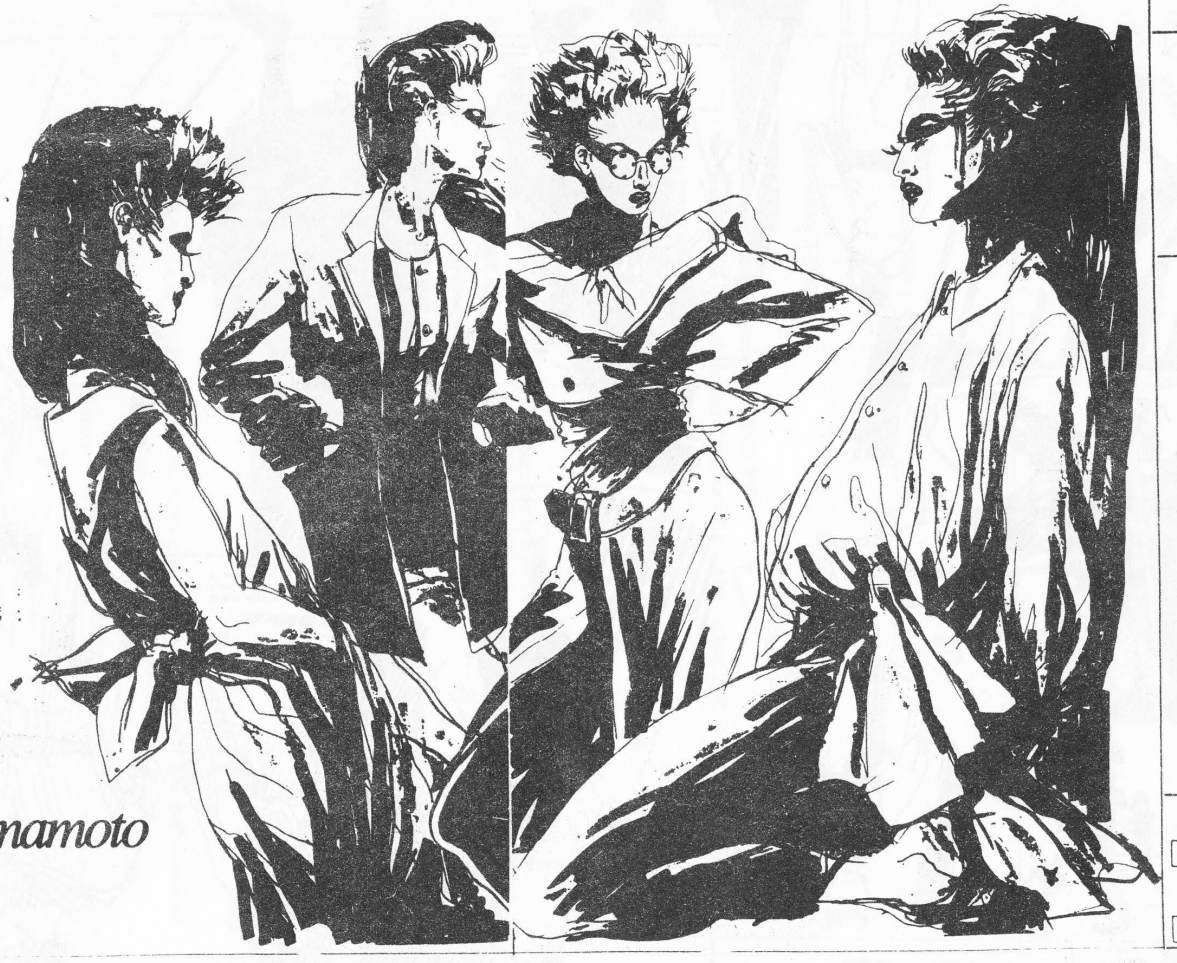
* la validité de la traduction des documents analysés, au plan historique, esthétique et technique
* le mode d'expression
* la créativité et la qualité de l'expression plastique


himation
Braies byzantines brodées portées avec une tunique et une cape
chiton au genou
sandales
manteau de laine avec agrafe
Tunique longue à bords brodés
chausses de laine
souliers de cuir souple
Fonctionnaire en courte tunique et chausses
perruque carrée
veste courte à manches ouvertes
chemise de soie à manches larges
culottes et jupe
robe garnie de dentelle
manchettes de dentelle
canne
chapeau à plumes
bas de soie
souliers à talons hauts avec rubans
Tenue de tennis avec bloomers
1956
1930
chemisette
Habillé pour le tennis
1883

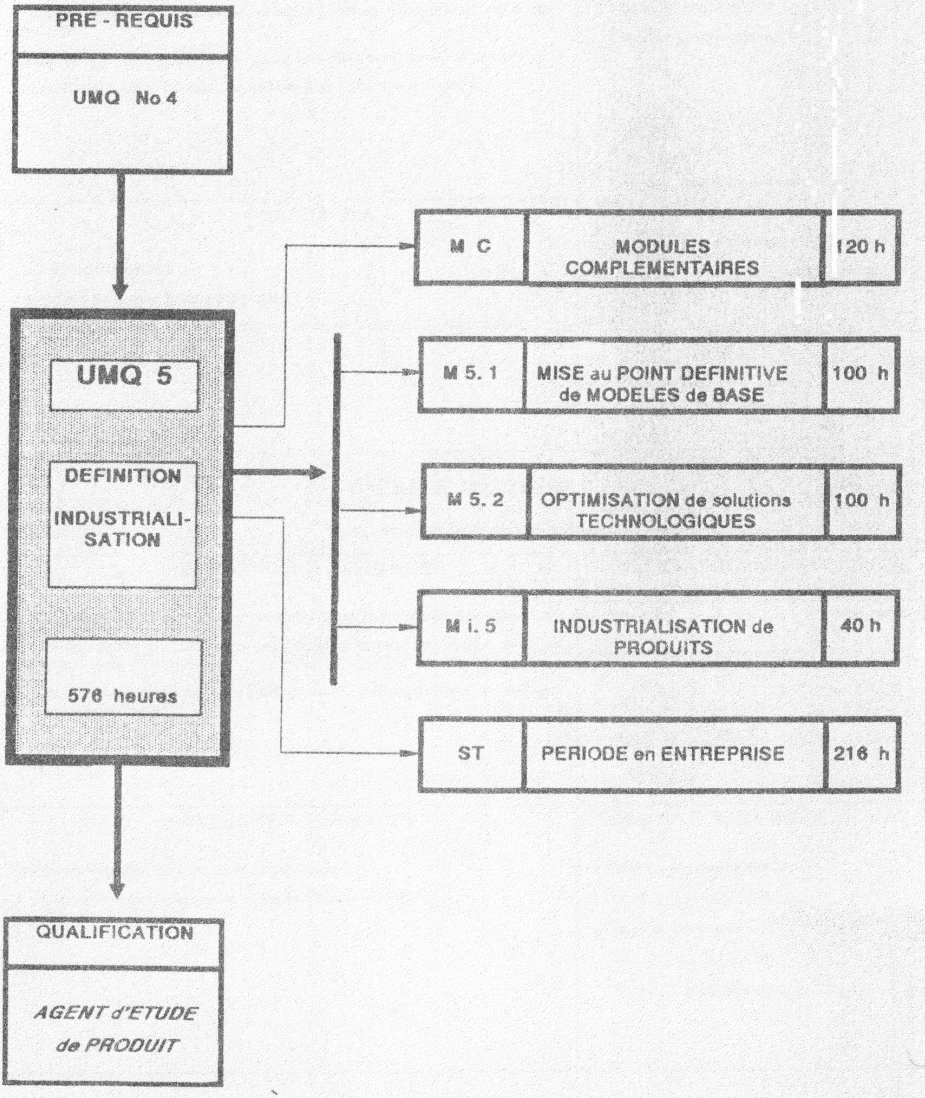
Hommage à Vionnet

Yohji Yamamoto mélange les genres. Empruntant aux hommes quelques éléments de leur garde-robe de base, il les remodèle sur des silhouettes féminines. De simples chemises, portées avec d'étroits pantalons de laine fine, s'enrichissent de jeux de drapés ou de pans noués, alors que les vestes droites jouent les asymétries et les découpes. Quittant de petits tailleurs d'esprit masculin, la femme de l'été prochain seute volontiers dans une robe : blanche et simple, mais cependant ornée de nœuds et de drapés, ou de forme portefeuille. Fermée par une grosse boucle, elle dévoile la cuisse ou couvre le genou et se porte sous une très courte veste. Robes encore, en clin d'œil et hommage à Vionnet : le créateur les coupe dans de légères mousselines de soie noire, rouge ou blanche. Les matières mélangent elles aussi les aspects traditionnels (laines fines, popelines de coton) et plus modernes avec des touches de vinyle. Dentelles et broderies se feutrent un peu partout : sur les chemises blanc cassé, pour de petites vestes en broderie à porter sur des combinaisons ou encore des effets de tatles d'araignée sur des robes du soir ! Beaucoup de neutres (blanc cassé, blanc) et de sombres (noir, taupe, marine), mais aussi quelques pointes de rouge vif ou de jaune. Quelques motifs marquent cet été 92 : des pois noirs et des dessins folkloriques noir et blanc.

yohji Yamamoto



PRESENTATION DE L'UNITE MODULAIRE DE QUALIFICATION



Module PP	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 5 M5. 1	1/1

FICHE PEDAGOGIQUE

SEQUENCE : S. 2

Définition de solutions techniques optimales

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Standardiser les éléments de produits (formes, dimensions, matériaux, procédés, ...)
- Définir les moyens matériels et les équipements adaptés aux procédés
- Répertorier, coder, classer, les éléments de définition par famille

PRE - REQUIS

- **Technologiques :**
  * principes de la technologie de groupe
  * maîtrise des procédés, des matériels de construction et de fabrication

RESSOURCES

- Base de données :
  * solutions technologiques
  * formes
- Manuels
  * de coupe
  * d'industrialisation des fabrications
- Notices de constructeurs de matériels

EXEMPLE DE THEME

Industrialisation de modèles

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Rappels des principes de normalisation des matériels, des procédés

2 - Performances et spécificités des matériels et mise en relation avec les caractéristiques des matériaux

3 - Principes et procédures de normalisation, standardisation, classement d'éléments par famille

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	T P	EVALUATION
1 2 3	→ 4	5

EXERCICES FORMATIFS

4 - Standardisation de formes et de procédés

5 - Evaluation : industrialisation d'une famille de produits

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

- Cours - en classe entière

  1: 1h. - 2: 1h.

- Cours et TP dirigés - en groupes

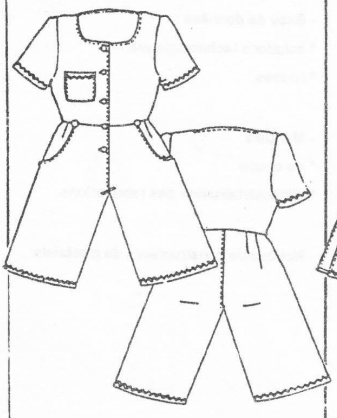
  3: 6h. - 4: 8h.

  5: 12h. (activités individuelles)

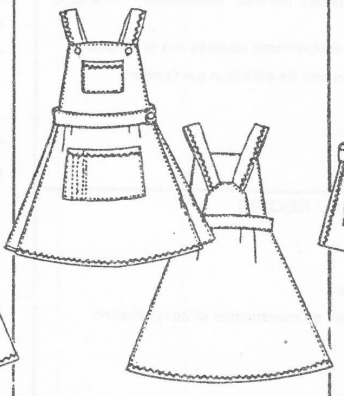
SEQUENCE S. 2 Industrialisation de produit Exercice N° : 4	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 5 M5. 1	page 1 sur 5

EXERCICE : A partir du cadre de collection ci-dessous, des fonds de base Enfant (Doc. 2/5 - 3/5 - 4/5) et des bases de données de solutions technologiques (Doc. 5/5) :

* définir les patrons de base des modèles du cadre de collection - Stature 102,
* standardiser les procédés : d'assemblage et finitions de bords - de réalisation des poches.

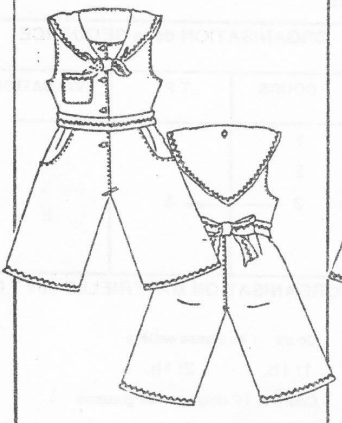


SATHURNIN



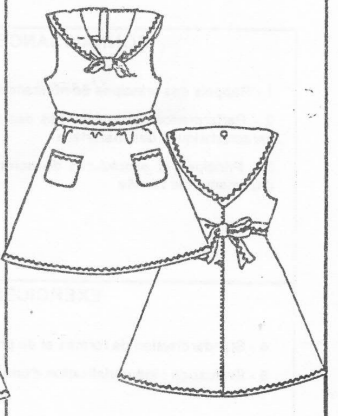
AGLAEE

SIDONIE



POLUX

MARGUERITE

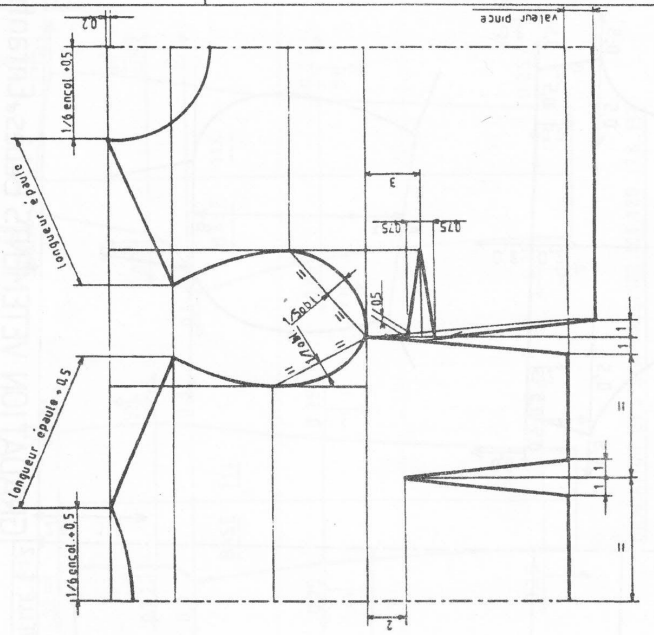


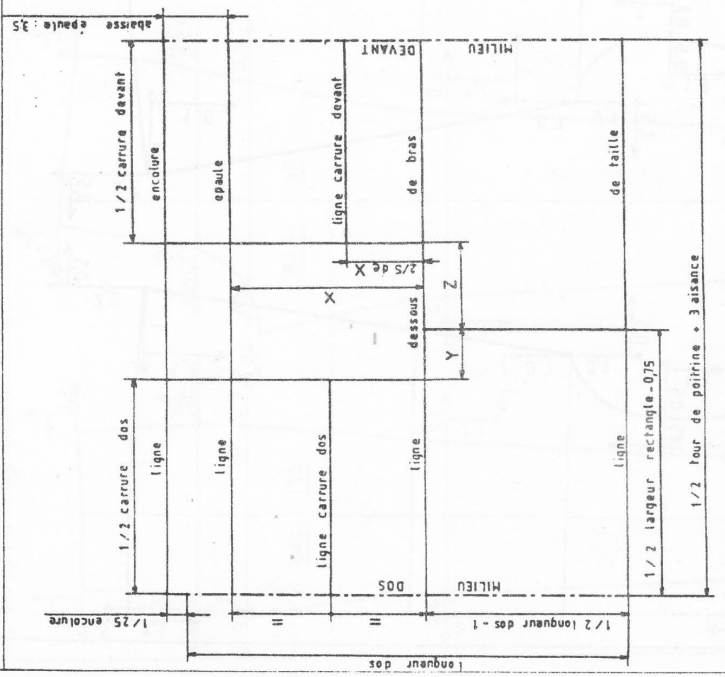
CLARABELLE

CADRE DE COLLECTION

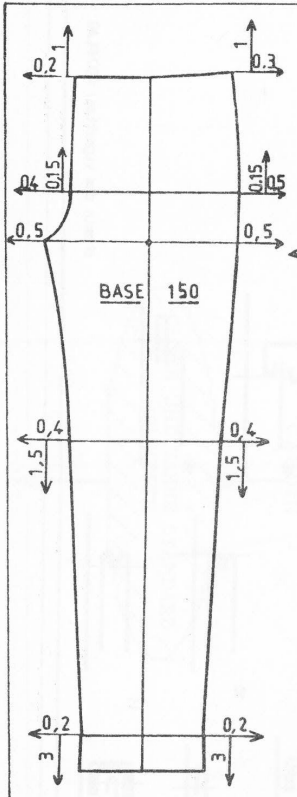
THEME: FERMIERE

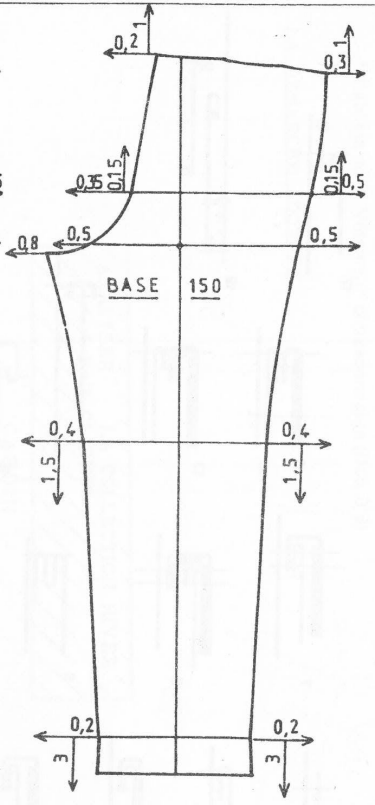
CORSAGE DE BASE – St. 102





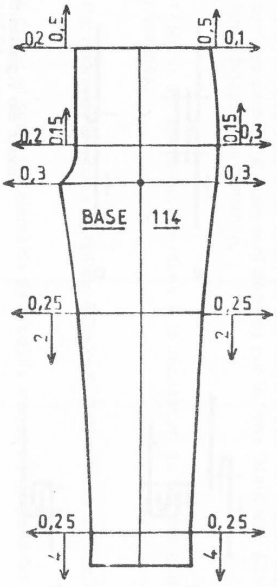
GRADATION VETEMENTS Bébés «Enfants
Base Rc' e st.81. Valeurs: st.53 à st.102
ECHELLE 1 : 2

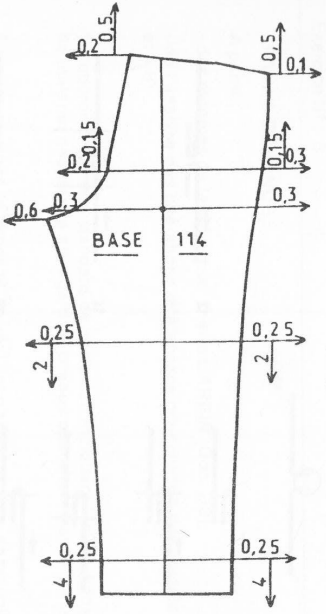




GRADATION DES STATURES: 138_144_156_162_168

Les valeurs de gradation sont les mêmes pour les stat[illegible]s supérieures et inférieures à la ba[illegible]





GRADATION DES STATURES: 102_108_120_126_132

Les valeurs de gradation sont les mêmes pour les statures supérieures et inférieures à la base

GRADATION PANTALON GARCONNET

Statures 102 à 132 et de 138 à 168

SEQUENCE S. 2

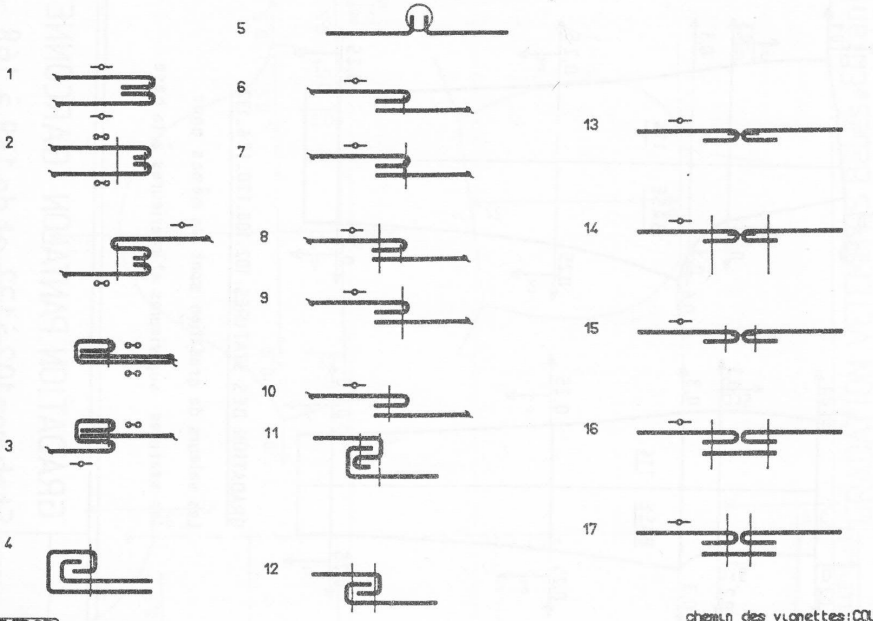
Industrialisation de produit

Exercice N°: 4

MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE

U.M.Q. 5 M5. 1

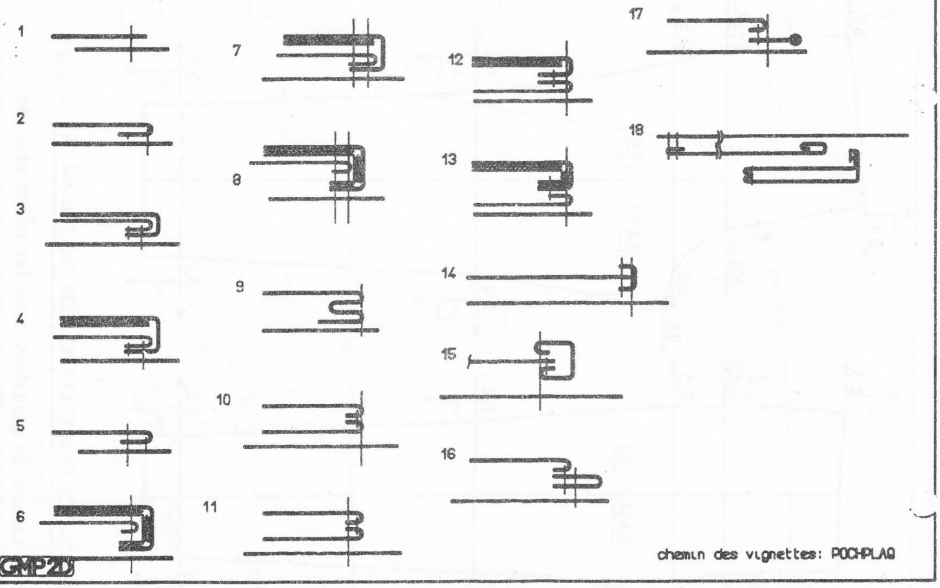
les coutures d'assemblage



GMP2D

chemin des vignettes:COUTASSV

Les poches plaquées



GMP2D

chemin des vignettes: POCHPLAQ

TRAVAIL DEMANDE :

A partir :

- des modèles de la collection Pierre CARDIN (Doc. 2/8),

- de l'analyse des opérations référencées pour chacun des modèles de la famille concernée (Doc. 3/8 et 4/8)

* élaborer la gamme standard de vestes en indiquant les solutions techniques préconisées et le type de matériel nécessaire au regard de chaque opération; travail présenté sur Doc. 5/8.

* mettre au point le procédé de réalisation des poches passepoilées permettant une utilisation du matériel spécialisé à cet effet, en considérant que l'entreprise dispose des deux types de machines dont les caractéristiques sont décrites sur la fiche "Matériels" (Doc. 6/8) et que des guides pourront être fabriqués à la demande,

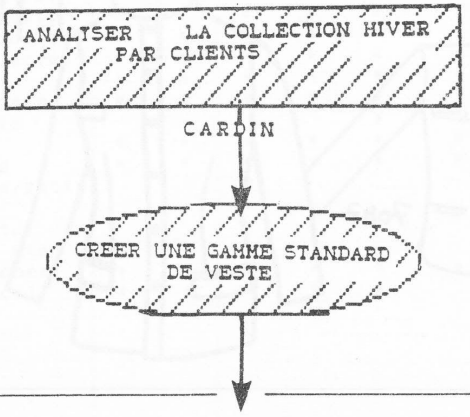
* définir les spécifications utiles à la réalisation du ou des guides destinés à l'équipement des machines.

Par référence à la base de tailleur extraite du fichier "formes" (Doc.7/8) :

* définir et coder les éléments de produits standards nécessaires à la construction de la famille de vestes,

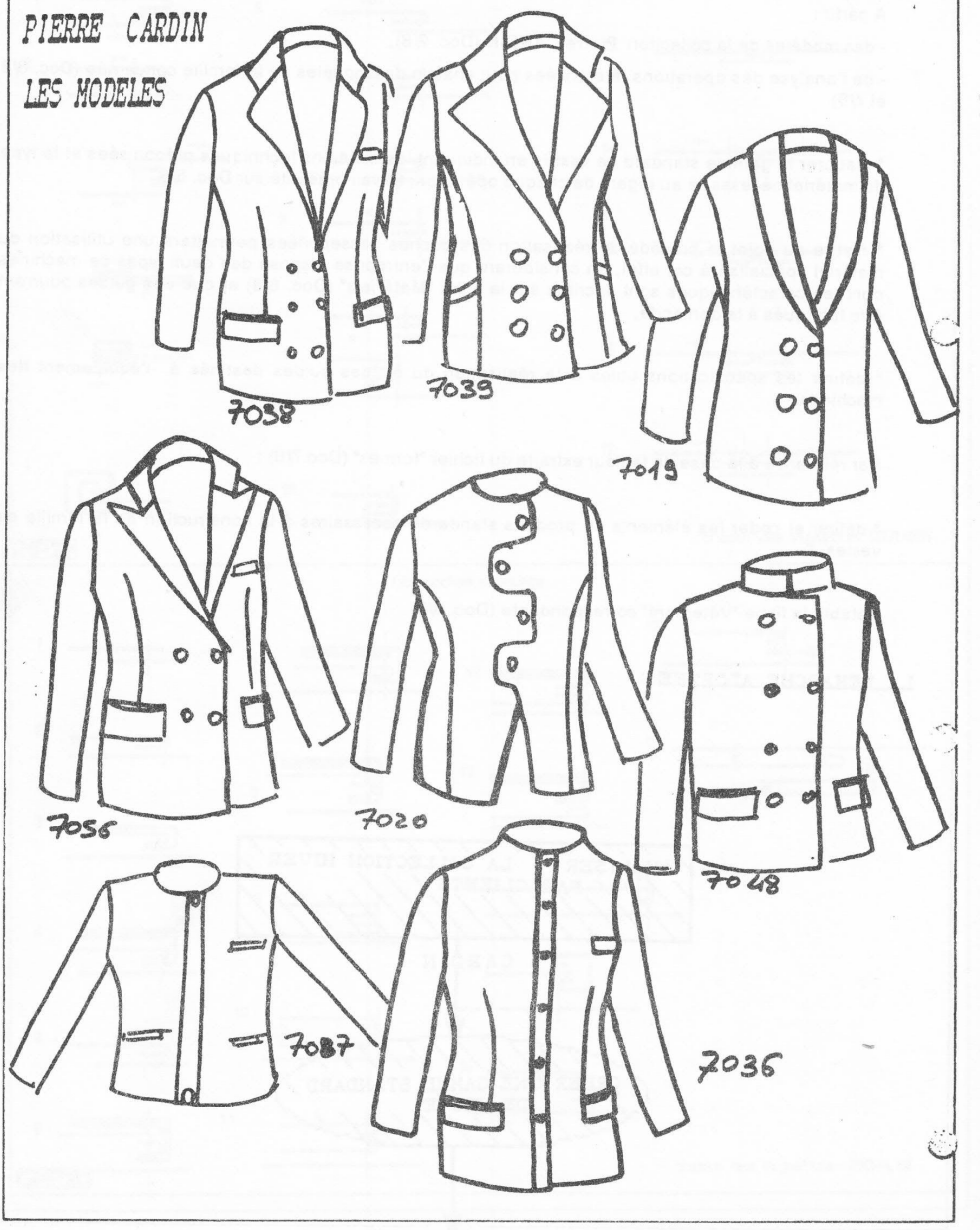
* établir la fiche "Vêtement" correspondante (Doc. 8/8)

LA DEMARCHE ADOPTEE :



PIERRE CARDIN

LES MODELES



OPERATIONS	REFERENCES MODELES 7038	7039	7036	7056	7048	7020	7019	7087	TOTAL
Piquer vignettes	*	*	*	*	*	*	*	*	
Faire les épaulettes	*	*	*	*	*	*	*	*	
Pinces devt doublure				*				*	
Plis dos doublure	*	*	*	*	*	*	*	*	
Assembler milieu dos	*	*	*	*	*				
Assembler decpe dos	*	*		*		*	*		
Ass. les cotés	*	*	*	*	*	*	*	*	
Ass. les épaules	*	*	*	*	*		*	*	
Ass. dess. manches/coude	*		*	*	*	*	*	*	
Ass. coude, saignée		*							
Monter les manches	*	*	*	*	*	*	*	*	
Ass enform/paremt.	*	*	*	*	*	*	*	*	
Ass paremt./doublure	*	*	*	*	*	*		*	
Col/encolure	*	*		*	*				
Repasser doublure	*	*	*	*	*	*	*	*	
Ass. mil. dessous col	*	*		*			*		
" " dessus col							*		
Piquer pince parmt.							*		
Piquer plis							*		
Découpe et devant		*				*			
Découpe et dos	*	*	*	*		*	*		
Piquer pinces dvt		*	*	*					
Milieu dos	*	*	*	*	*				
Dessous manches	*		*	*			*	*	
Repasser couture	*		*	*			*	*	
Coude		*			*	*			
Repasser + bas		*			*	*			
Saignée		*							
Repasser		*							
Onglets bas manches		*							
Fixer patte		*							
Repasser		*							
Coulisser rabat poitr.	*	*						*	
Coulisser rabt. poches	*		*	*	*				
Poser rabt poitrine	*		*					*	
Cranter+ret. +pt arret	*		*					*	
Fermer sac de pochepoit	*		*					*	
Coulisser passp+ret.		*						*	
Poser rabat+2 passp	*		*	*	*			*	
Poser 2 fd de poches	*	*	*	*	*			*	
Cranter+ret+pt arret	*	*	*	*	*			*	
Fixer poches	*	*	*	*	*			*	
Fermer sac de poche	*	*	*	*	*			*	
Surpiquer rabats					*				
Ass les cotés	*	*	*	*	*	*	*	*	
Ass les épaules	*	*	*	*	*	*	*	*	
Coul. encol et s/patte			*					*	
Ass. sous patte			*					*	
Coul. parmt. +ret.			*					*	
Surpiq s/patte dte			*					*	
Monter les manches	*	*	*	*	*	*	*	*	
Dessous col/encol.	*	*	*	*	*				

---/...

	REFERENCES MODELES								
OPERATIONS	7038	7039	7036	7056	7048	7020	7019	7067	TOTAL
Monter les manches	*	*	*	*	*	*	*	*	
Ass Dessous col/encol.	*	*	*	*	*				
Repasser veste+bas	*	*	*	*	*	*	*	*	
Coulisser bord dvt	*	*		*	*	*	*		
Poser épaulettes	*	*	*	*	*	*	*	*	
Glacer col	*	*		*	*		*	*	
Ass doublure et bas+PA	*	*	*	*	*	*	*	*	
Pt arret dess. bras	*	*	*	*	*	*	*	*	
Bas manches +pt arret	*	*	*	*	*	*	*	*	
Fermer doublure manches	*	*	*	*	*	*	*	*	
Doublure et fente dos					*				
Surpiquer fente					*				
Surpiquer col et bord					*	*			
Coulisser par et ret.							*		
Ass enforme/col							*		
Ass doublure/permt							*		
Pointer bout.bouton.	*	*	*	*	*	*	*	*	
Executer boutonnières	*	*	*	*	*	*	*	*	
Poser boutons	*	*	*	*	*	*	*	*	

GAMME DE FABRICATION

MODELE: N°

PH.	OPERATIONS N°	OPERATIONS désignation	SCHEMAS	MATERIEL désignations	MATERIEL caractéristique

M A T E R I E L S

REALISER POCHES PASSEPOILEES

Cette opération peut être réalisée avec un poste aménagé pour les petites et moyennes productions. Pour les grandes productions une unité de couture peut être utilisée.

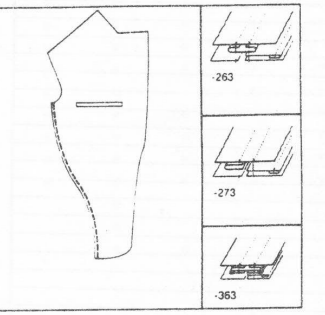
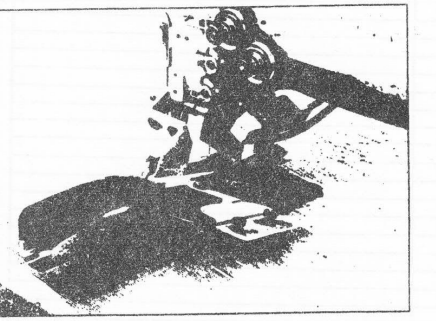


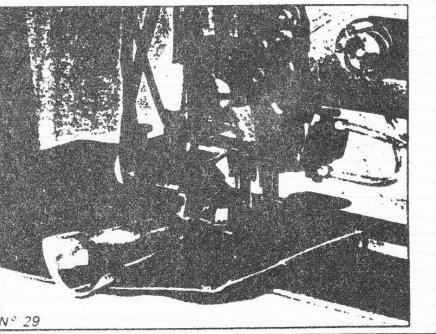
Fig. n° 16

POSTES AMÉNAGÉS POUR LES PETITES ET MOYENNES PRODUCTIONS

DURKOPP 238
Poste aménagé pour poches passepoilées. Equipée d'une machine 2 aiguilles point noué. Programmation de la longueur des poches sur boitier électronique, par comptage de points ou par lecture d'une cellule en sortie du passepoil.
Photo n° 28



PFAFF 3812
Poste aménagé. Réalisation de poches passepoilées avec crantage automatique des coins, à simple ou double passepoil. Interchangeabilité rapide des guides pour changer les formes de poches.
Photo n° 29



N° 29

Fourni Accessoires fabrique le guide pour poche passepoilée à la demande selon les dimensions des poches et la matière utilisée.

LA BASE DE LA JAQUETTE POUR DAME AVEC PETIT COTE (FIG. 1 ET 2)

Mesures en cm

1) Poitrine	46
2) Taille	34
3) Bassin	48
4) Montant du dos.	19,5
5) Longueur de taille	40
6) Longueur total	61
7) Carrure dos	17,5
8) Longueur totale de la manche	61

Division des mesures :

	1/2	1/4	1/8
Poitrine : 46 cm	23	11,5	5,7

Echelle : 1/6

FIGURE 1 : TRACÉ DE BASE DE LA JAQUETTE

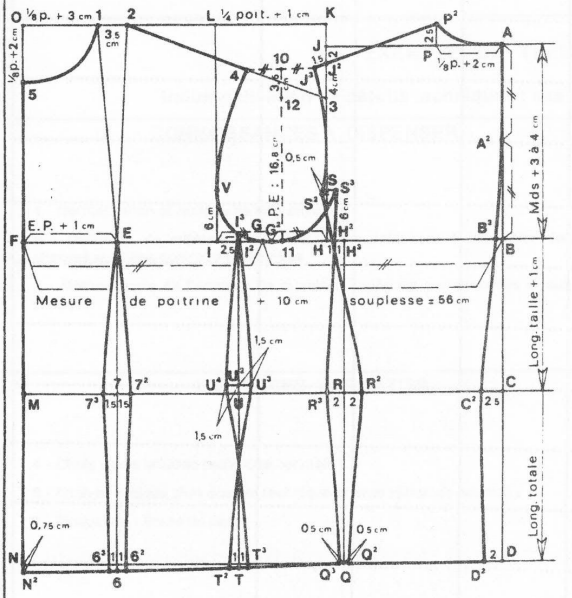
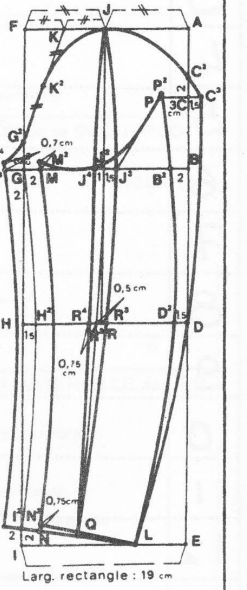


FIGURE 2 : TRACÉ DE BASE DE LA MANCHE



FICHE VETEMENT

DATE:

NOM DU VETEMENT : __/__/__/__/__/__/__/__/__/__/__/__/
CODE DU VETEMENT : __/__/__/__/__/__/__/__/__/__/
COLLECTION : __/__/
COMMENTAIRES :.....

MODE __/__/__/__/__/__/__/

T< : __/__/__
TB : __/__/__
TM : __/__/__
T> : __/__/__

	NOM I.B.	SIMPLE	DOUBLE	TISSU	SIGLE	OBSERVATIONS
1						
2						
3						
4						
5						
6						
7						
8						
9						
10						
11						
12						
13						
14						
15						

	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 5 M5. 2	1 / 1
FICHE PEDAGOGIQUE	SEQUENCE : S. 4 Contrôle de conformité de produits	

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Contrôler la conformité de : - dossiers techniques et prototypes
- Cerner les écarts entre objectifs fixés - cahier des charges et résultats
- Confirmer les solutions retenues
- Intervenir en cas de non conformité : rectifications - nouvelles solutions - amendements

PRE - REQUIS

- **Techniques :**
- Procédés de fabrication
- Calcul de coût de solutions technologiques
- Principes d'optimisation de procédés en relation avec un cahier des charges
- Démarche de l'Analyse de la Valeur

RESSOURCES

- Normes de l'Analyse de la Valeur
- L'Analyse de la valeur de M. LITAUDON
- Le rapport Qualité Prix de R. TASSINARI

EXEMPLE DE THEME

Industrialisation de détails techniques : examen critique de dossiers

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Normalisation et notions de tolérances

2 - Définition de critères d'appréciation par référence à un cahier des charges ou à des contraintes données

3 - Méthodologie de l'Analyse de la valeur appliquée aux procédés et aux produits

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	T P	EVALUATION
1		
2 →	4	
3 →	5	
		6

EXERCICES FORMATIFS

4 - Choix d'une solution technique optimale

5 - Analyse critique d'un dossier technique et proposition de solutions

6 - Evaluation : étude de cas

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

- Rappel : - en classe entière
  1 : 1h.
- Cours et TP d'assimilation
  2 : 2h - 4 : 2h. - en groupes
  3 : 7h
  5 : 6h (activités en binôme)
  6 : 12h (activités individuelles)

SUJET

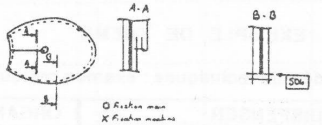
Technicien dans une entreprise de confection, on vous demande de choisir le procédé le plus adapté pour la fabrication et la fixation des épaulettes _ pour le chemisier CH003, en respectant les contraintes :

Les clients n'exigent pas une finition main mais le tombé du vêtement doit être impeccable. La fixation des épaulettes se fait en trois points :
- 2 sur l'entournure,
- 1 sur l'épaule.

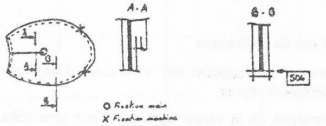
I - LES PROPOSITIONS

Vous avez 4 propositions au choix :

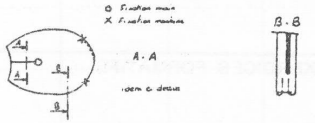
1°) L'épaulette surfilée et fixée au vêtement par les 3 points main.



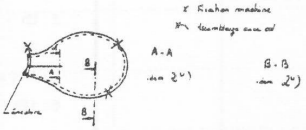
2°) L'épaulette surfilée et fixée au vêtement par 2 points machine et 1 point main.



3°) L'épaulette coulissée et fixée au vêtement par 2 points machine et 1 point main.



4°) L'épaulette surfilée prise dans le col et fixée au vêtement par 2 points machine.



TRAVAIL DEMANDE :

- Comparer les procédés et identifier les opérations communes

  * présenter les éléments comparatifs de chacune des solutions, sous forme d'un tableau dont la construction est laissée à votre initiative

  * en conclusion , sélectionner un procédé en justifiant votre choix

II - LES GAMMES DE FABRICATION DE CHAQUE SOLUTION

N°	Désignation	Matériel	Tps unit	Fréq	Temps
	SOLUTION N° 1				
1	Assembler pince sur le dessus épaulette	Piqueuse plate	,096	2	,192
2	Assembler dessus / dessous épaulette	Piqueuse plate	,382	2	,764
3	Surjeter tour épaulette	Surfileuse 3 fils	,299	2	,598
3	Fixer épaulette sur vêtement	Piqueuse plate + main	2,050	2	4,100
	TEMPS TOTAL				5,654
	SOLUTION N° 2				
1	Assembler pince sur le dessus épaulette	Piqueuse plate	,096	2	,192
2	Assembler dessus / dessous épaulette	Piqueuse plate	,382	2	,764
3	Surjeter tour épaulette	Surfileuse 3 fils	,299	2	,598
3	Fixer épaulette sur vêtement	Piqueuse plate + main	,827	2	1,654
	TEMPS TOTAL				3,208
	SOLUTION N° 3				
1	Assembler pince sur le dessus épaulette	Piqueuse plate	,096	2	,192
2	Coulisser tour épaulette	Piqueuse plate	,408	2	,816
3	Retourner et insérer épaulette	Main	,150	2	,300
3	Surpiquer ouverture	Piqueuse plate	,131	2	,262
4	Fixer épaulette	Piqueuse plate + main	,827	2	1,654
	TEMPS TOTAL				3,224
	SOLUTION N° 4				
1	Assembler pince sur le dessus épaulette	Piqueuse plate	,096	2	,192
2	Assembler tour épaulette	Piqueuse plate	,382	2	,764
3	Surjeter tour épaulette	Surfileuse 3 fils	,347	2	,694
3	Temps supplémentaire pour le montage col		,100	2	,200
4	Fixer épaulette à l'emmanchure	Piqueuse plate	,147	2	,294
	TEMPS TOTAL				2,144

LES OUVERTURES BAS MANCHES

- CONTRAINTES DU COUTURIER

Les contraintes sont à deux niveaux :
- la patte du dessous doit être de la même largeur que la patte du dessus (pour éviter les différences d'épaisseurs et les marques lors du pressage).
- la finition intérieure doit avoir des angles très nets, il faut éviter l'effilochage avec ce genre de tissu.

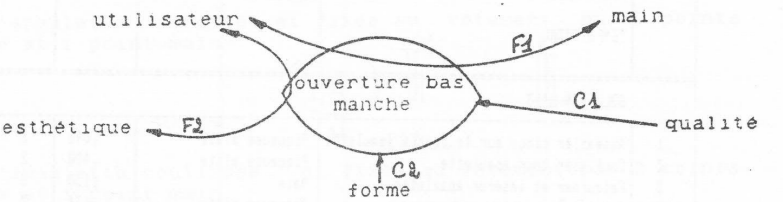
- BESOIN DES CLIENTS

Les clients exigent une finition intérieure propre , ce qui implique qu'il ne doit pas y avoir d'effilochure dans les angles.

Pour une question d'esthétique, la patte apparente doit avoir une forme en pointe.

- ANALYSE FONCTIONNELLE

1°) Recenser les fonctions et les contraintes



2°) Caracteriser les fonctions et les contraintes

N°	Désignation	Critères	Niveau	Flexibilité
F1	Laisser passer la main	dimensions	ouverture 8 cm	± 0.5 cm
F2	Etre esthétique	largeur patte	larg. 2.5 cm	± 0.1 cm
C1	Etre de qualité 1	qualité 1	/	/
C2	Avoir une forme pointue	forme pointue	pointe	/

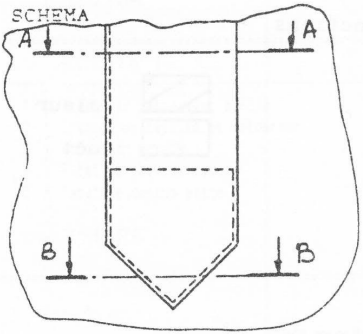
3°) Hiérarchiser les fonctions et les contraintes

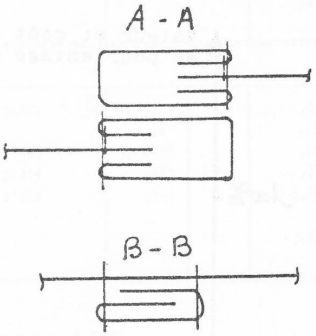
	1	2	3	4	5	Classement
F1			x			4
F2				x		3
C1					x	1
C2				x		2

- PROPOSITIONS

1°) Patte chemisier en un élément

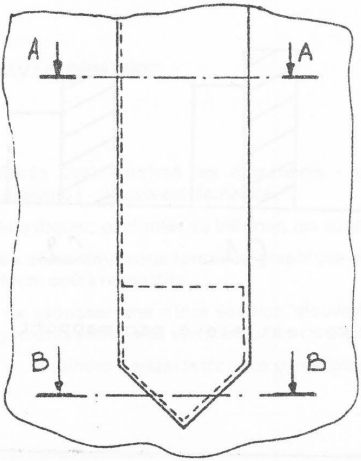
SCHEMA

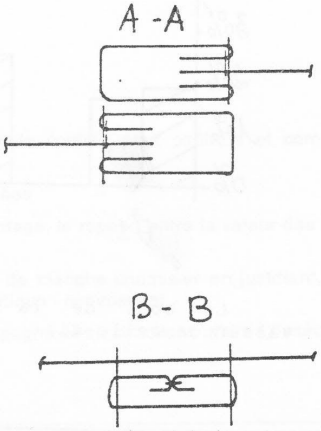




2°) Patte chemisier en un élément avec pointe assemblée

SCHEMA :

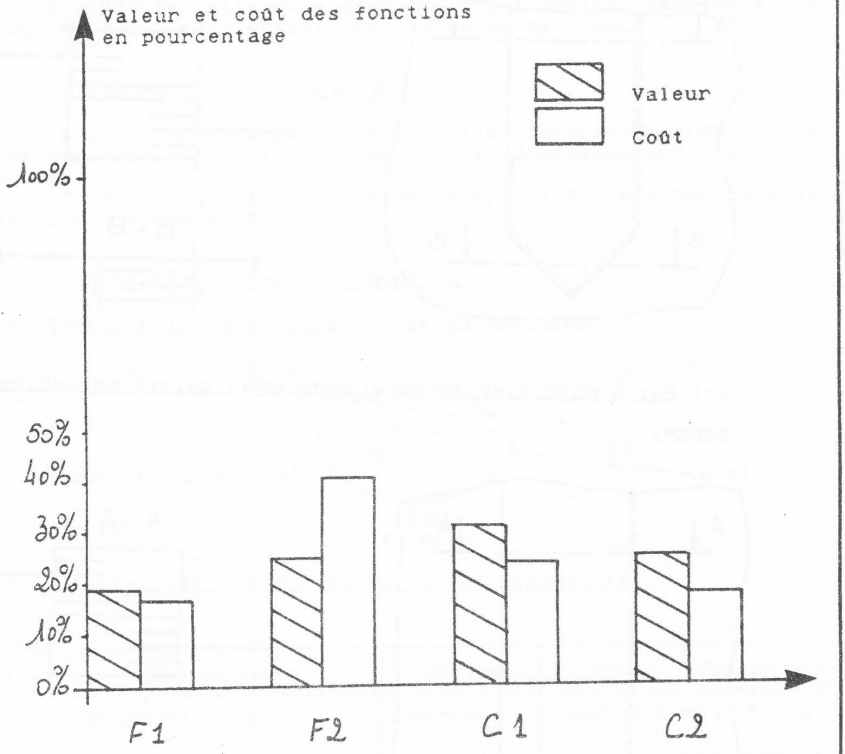




1°) Solution actuelle

	Valeur des fonctions	Coût des fonctions
F1	3	0.596
F2	4	1.440
C1	5	0.822
C2	4	0.616

Représentation graphique



Le coût de la fonction F2 est élevé par rapport à la valeur de celle-ci.

– CHIFFRAGE DES PROPOSITIONS

N°	Désignation	Matériel	Tps unit	Fréq	Temps
	SOLUTION N° 1				
1	Assembler patte avec manche	Piqueuse plate	,259	2	,518
2	Crarter en capucin et retourner	Main	,180	2	,360
3	Rabattre dessous patte	Piqueuse plate	,136	2	,272
4	Rabattre dessus patte	Piqueuse plate	,960	2	1,920
	TEMPS TOTAL				3,070
	SOLUTION N° 2				
1	Assembler patte avec manche	Piqueuse plate	,259	2	,518
2	Crarter en capucin et retourner	Main	,180	2	,360
3	Assembler pointe	Piqueuse plate	,065	2	,130
4	Rabattre dessous patte	Piqueuse plate	,136	2	,272
5	Rabattre dessus patte	Piqueuse plate	,960	2	1,920
	TEMPS TOTAL				3,194

Coût minute de l'entreprise : 1.85F

TRAVAIL DEMANDE :

- Après avoir analysé les documents - objet de l'étude confiée pour contrôle et compléments nécessaires - il vous est demandé :

* de critiquer, confirmer ou infirmer, les solutions proposées

* de démontrer, sous forme de graphique et en pourcentage, le rapport entre la valeur des fonctions et leurs coûts respectifs

* de proposer une autre solution d'ouverture de bas de manche chemisier en justifiant, par des arguments chiffrés sa validité au plan fonctionnel - esthétique - commercial ,

- joindre l' essai technique correspondant, accompagné des instructions utiles à l'exécution

- COMPARAISON DES SOLUTIONS

	Solution actuelle	Solution N° 1	Solution N°2
Temps (min)	3. 474	3. 070	2. 194
Contraintes largeur patte netteté intérieure	respectée respecté		

Dans la solution actuelle et dans la solution N° 1, la fonction F2 a un coût trop élevé par rapport à sa valeur, par contre dans la solution N° 2, il y a un équilibre entre les deux.

VIII - CHOIX D'UNE SOLUTION

Je choisis la solution N°2 car elle respecte les contraintes comme les autres solutions mais a une fabrication beaucoup plus simple. L'équilibre entre les coûts et les valeurs est respecté et le temps de fabrication est nettement inférieur à celui des deux autres.

THEME d' ETUDE :

*** INDUSTRIALISATION DE PRODUIT** - détail poche -

- A partir, de l'analyse du dossier remis,

* appliquer la démache de l'Analyse de la Valeur à la résolution du problème posé, afin de présenter la solution la plus adaptée à propos des détails techniques suivants :

a) - Etude de la forme du rabat

* porter un avis sur les solutions proposées par un Technicien du bureau d'études au regard des diverses observations formulées,

* indiquer les éventuelles modifications que vous estimez nécessaires.

La présentation des documents est laissée à votre initiative.

b) - Etude des poches sans rabat

* proposer des solutions respectant fonction / valeur / coût et contraintes,

* élaborer les fiches techniques correspondantes et joindre à l'appui les essais effectués pour tester les solutions préconisées.

c) - En conclusion,

* rédiger un bilan prévisionnel, accompagné des éléments comparatifs nécessaires au choix circonstancié des solutions les plus adaptées.

La présentation du document, sous forme de tableau, est laissée à votre initiative.

FICHE TECHNIQUE

PRODUIT :	REFERENCE :
ELEMENT de PRODUIT :	
SOLUTION RETENUE :(Croquis, Schémas, Dessin technique)	DIMENSIONS et TOLERANCES :
	CARACTERISTIQUES :
	MATERIELS :
TEMPS de FABRICATION :	MATIERES d' OEUVRE et fournitures :
	COUT de REVIENT :

SOLUTIONS DE POCHES PROPOSEES

DIFFICULTEES GENERALES:

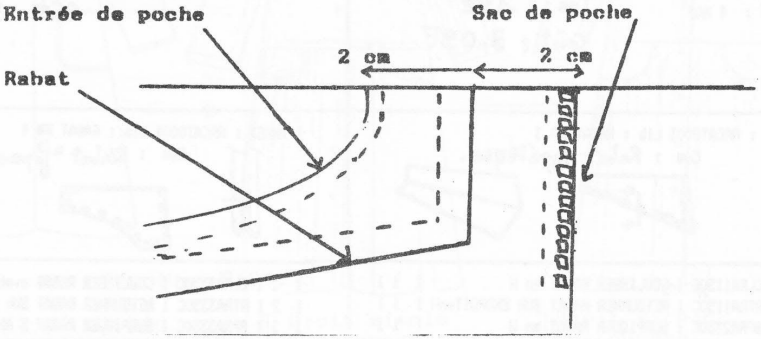
-Tous les montages nécessitent des piqûres de maitien : haut. devant/rabat/bas devant/fond de poche pour assembler l'empiécement au niveau des hanches à la sujeuteuse.

-Elargir le fond de poche.pour éviter les épaisseurs à l'ouverture poche devant.

.pour faciliter la fabriention.

MODIFICATION pour éviter l'EPAISSEUR au niveau de l'OUVERTURE de POCHE .

Décalage du rabat / Ouverture poche / Fond de poche

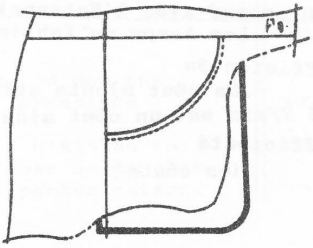


POCHE RETENUE :

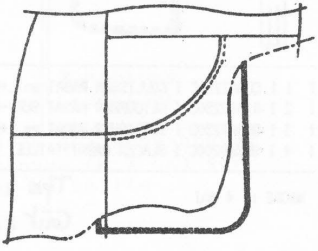
ENTREE DE POCHE COURBE > POCHE à "L'ITALIENNE".
SANS RABAT.

Une modification doit être apportée pour raison d'esthétique :
Décaler la déconpe au dos ("ligne de taille").
SCHEMA EXPLICATIF:

PROTOTYPE 1

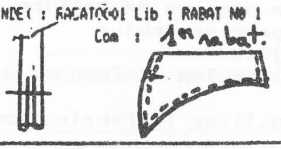


MODIFICATION



LECTRA SYSTEMES // V 6.1 // COST
CLASSE DE COMPOSANTS : RA

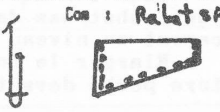
I INDEX : RACAT0001 Lib : RABAT N° 1
Com : 1er rabat.



I 1 I	CLRA2450C	COULISSER RABAT en U	I 1 I
I 2 I	RTRA2450C	RETOURNER RABAT SUR ENDROIT en U	I 1 I
I 3 I	SFRA2450C	SURPIQUER RABAT en U	I 1 I
I 4 I	GLRAD200C	GLACER RABAT>TAILLE	I 1 I

NBOPE : 4 MAJ Tps : 182 Coût : 3,09F

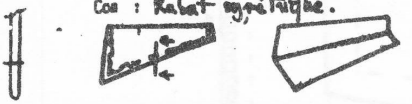
I INDEX : RACAT0002 Lib : RABAT N° 2
Com : Rabat simple.



I 1 I	SFRAC350C	SURFILER RABAT en U	I 1 I
I 2 I	RMRAC350C	REMPLIER RABAT en U	I 1 I
I 3 I	GLRAD200C	GLACER RABAT>TAILLE	I 1 I

NBOPE : 3 MAJ Tps : 145 Coût : 2,46 F.

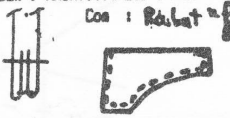
I INDEX : RACAT0003 Lib : RABAT N° 3
Com : Rabat asymétrique.



I 1 I	CLRA1150C	COULISSER RABAT en H	I 1 I
I 2 I	RTRA1150C	RETOURNER RABAT SUR ENDROIT en H	I 1 I
I 3 I	SFRA2350C	SURPIQUER RABAT en U	I 1 I
I 4 I	GLRAD200C	GLACER RABAT>TAILLE	I 1 I

NBOPE : 4 MAJ Tps : 140 Coût : 2,38 F.

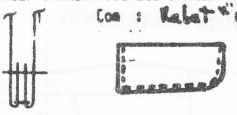
I INDEX : RACAT0004 Lib : RABAT N° 4
Com : Rabat "forme originale"



I 1 I	CLRA3350C	COULISSER RABAT avec 3 ANGLES	I 1 I
I 2 I	RTRA3350C	RETOURNER RABAT SUR -O- 3 ANGLES	I 1 I
I 3 I	SFRA3350C	SURPIQUER RABAT 3 ANGLES	I 1 I
I 4 I	GLRAD200C	GLACER RABAT>TAILLE	I 1 I

NBOPE : 4 MAJ Tps : 210 Coût : 3,57 F.

I INDEX : RACAT0005 Lib : RABAT N° 5
Com : Rabat "courbe"



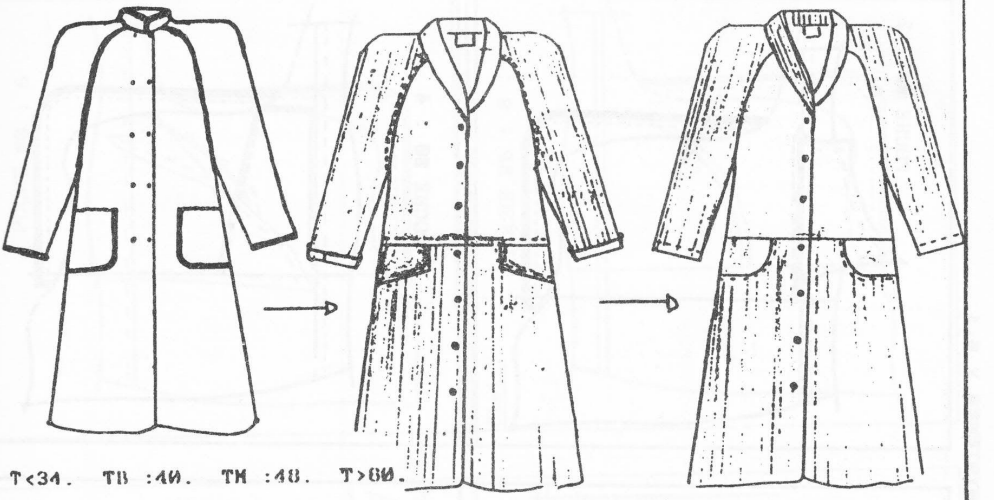
I 1 I	CLRA2250C	COULISSER RABAT en L+C	I 1 I
I 2 I	RTRA2250C	RETOURNER RABAT SUR -O- en L+C	I 1 I
I 3 I	SFRA2250C	SURPIQUER RABAT en L+C	I 1 I
I 4 I	GLRAD200C	GLACER RABAT>TAILLE	I 1 I

NBOPE : 4 MAJ Tps : 153 Coût : 2,60 F.

En accord avec l'Entreprise FLORY :
.Les temps de fabrication sont coefficientés .
.Le côut minute utilisé : 1,70 F/min est un côut minute coefficienté .
.les côuts

ETUDE D'UN MODÈLE de PRÉCOLLECTION 1992 : une BLOUSE .

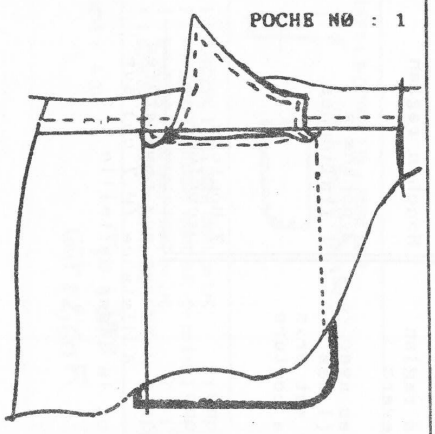
MODELE de REFERENCE : EBAUCHE :B10C92 MODELE 1 :B10C9203

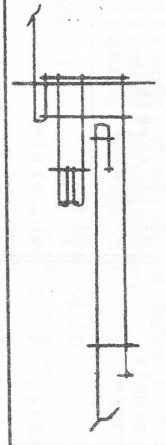


T<34. TB :40. TM :48. T>60.

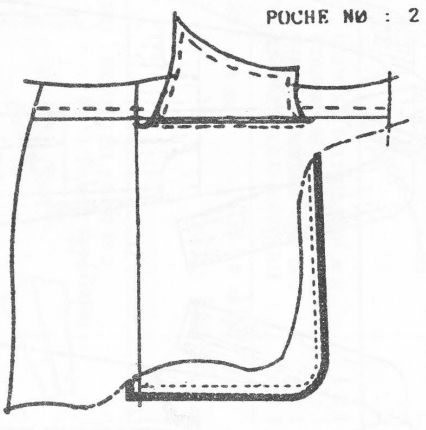
DEVANT :	Droit double boutonnage	Droit simple boutonnage	Droit simple boutonnage
DOS :	Droit	Droit	Droit
COL/ ENCOLURE	Col debout	Col châle	Col châle
MANCHES :	Manches longues	Manches raglan avec revers	Manches raglan
POCHES :	2 poches plaquées arrondies	2 poches avec rabat (1 des 2 rabats est pris dans la couture côté)	2 poches à l'Italienne
FERMETURE :	10 Boutons pressions	7 Boutons pressions	7 Boutons pressions
DIVERS :	Biais au col, bas de manches, poches côtées.	Surpiqûres nervures aux emmanchures " à distance (0,7 cm) sur rabat et la ligne de taille .	

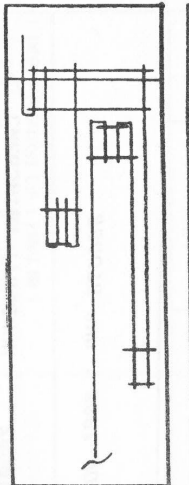
POCHE NØ : 1



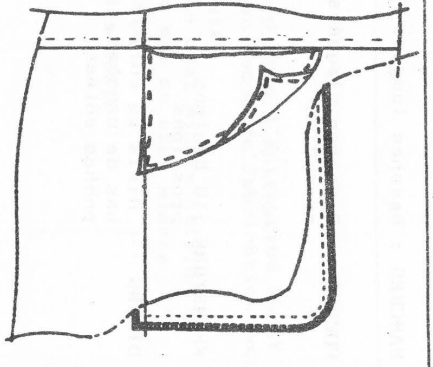


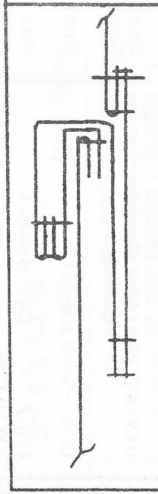
POCHE NØ : 2



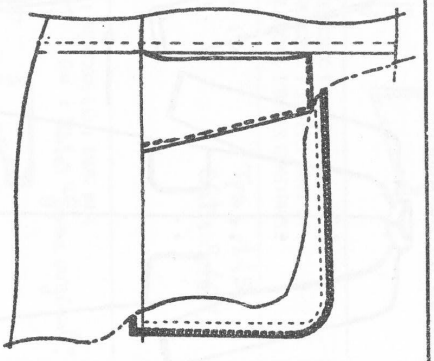


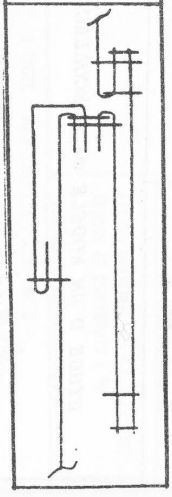
POCHE NØ : 3 .





POCHE NØ : 4 .

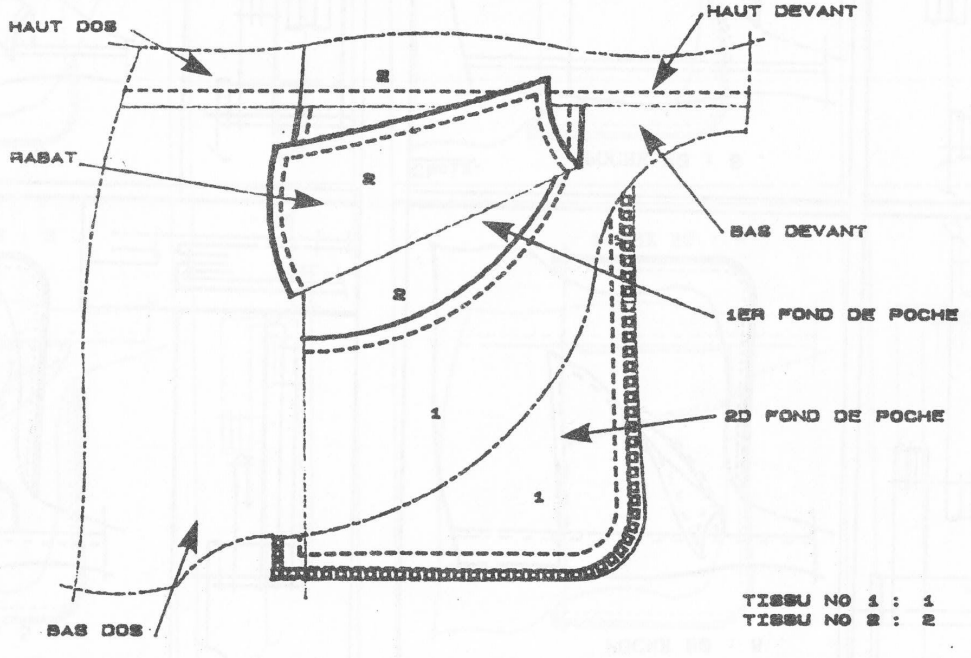




POCHE NØ : 6 .
POCHE NØ : 8 .
Choix.
POCHE NØ : 5 .
POCHE NØ : 7
OUVERTURE GRE

LECTRA SYSTEMES V 5.1

DESSIN TECHNIQUE POCHE NO 6



TISSU NO 1 : 1
TISSU NO 2 : 2

SEQUENCE S. 4
Contrôle de conformité de produits
Exercice Nº : 6

MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE
U.M.Q. 5 M5. 2

Temps optimisé en cmn :

LECTRA SYSTEMES // V 6.1 // COST
CLASSE DE COMPOSANTS : Po

I INDEX : POCAT0001 Lib : POCHE NO 1 NBOPE : 7 MAJ

I	1	I CLHPD2000 I OURLER HAUT DE POCHE	I I I
I	2	I SFSAR450C I SURFILER SAC DE POCHE	I I I
I	3	I CLRA2450C I COULISSER RABAT en U	I I I
I	4	I RTRA2450C I RETOURNER RABAT SUR ENDROITenU	I I I
I	5	I SPRA2450C I SURPIQUER RABAT en U	I I I
I	6	I GLSAR450C I GLACER FOND DE POCHE > DEVANT	I I I
I	7	I GLRAC250C I GLACER HAUT RABAT >TAILLE	I I I

tps : 332

I INDEX : POCAT0002 Lib : POCHE NO 2 NBOPE : 8

I	1	I CLRA2450C I COULISSER RABAT en U	I I
I	2	I RTRA2450C I RETOURNER RABAT SUR ENDROITenU	I I
I	3	I SPRA2450C I SURPIQUER RABAT en U	I I
I	4	I CLHPD200C I COULISSER OUVERTURE DE POCHE	I I
I	5	I RTHPD200C I RETOURNER OUVERTURE POCHE -O-	I I
I	6	I SPHPD200C I SURPIQUER OUVERTURE POCHE	I I
I	7	I FESAR4500 I FERMER SAC DE POCHE EN C	I I
I	8	I GLSAC450C I GLACER RABAT+SAC DE POCHE en L	I I

Tps : 378

I INDEX : POCAT0003 Lib : POCHE NO 3 NBOPE : 7 MAJ

I	1	I CLRAC250C I COULISSER RABAT en L	I I I
I	2	I RTRAC250C I RETOURNER RABAT SUR ENDROITenL	I I I
I	3	I SFRAC250C I SURPIQUER RABAT en L	I I I
I	4	I ASRAD200C I ASSEMBLER RABAT>OUVERTURE POC.	I I I
I	5	I GLSAD250C I GLACER SAC DE POCHE>COTE JUPE	I I I
I	6	I GLSAD050C I GLACER SAC DE POCHE>TAILLE	I I I
I	7	I FESAR4500 I FERMER SAC DE POCHE EN C	I I I

Tps : 251

I INDEX : POCAT0004 Lib : POCHE NO 4 NBOPE : 5

I	1	I ASRAD200C I ASSEMBLER RABAT>OUVERTURE POC.	I I I
I	2	I PLRAP250C I PLAQUER RABAT>DEVANT en L	I I I
I	3	I FESAR4300 I FERMER SAC DE POCHE EN C	I I I
I	4	I GLSAD250C I GLACER SAC DE POCHE>COTE JUPE	I I I
I	5	I GLSAD050C I GLACER SAC DE POCHE>TAILLE	I I I

Tps : 189

I INDEX : POCAT0005 Lib : POCHE NO 5 NBOPE : 7 MAJ

I	1	I SFRAC250C I SURFILER RABAT en L	I I I
I	2	I RMRAC250C I REMPLIER RABAT en L	I I I
I	3	I GLRAC200C I GLACER RABAT>TAILLE+COTE en L	I I I
I	4	I CLHPD200C I COULISSER OUVERTURE DE POCHE	I I I
I	5	I FESAR4500 I FERMER SAC DE POCHE EN C	I I I
I	6	I GLSAD150C I GLACER SAC DE POCHE>TAILLE	I I I
I	7	I GLSAD200C I GLACER SAC DE POCHE>COTE JUPE	I I I

Tps : 273

I INDEX : POCAT0006 Lib : POCHE NO 6 NBOPE : 8 MAJ

I	1	I CLHPR250C I COULISSER OUVERTURE DE POCHE	I I I
I	2	I RTHPR250C I RETOURNER OUVERTURE POCHE -O-	I I I
I	3	I SPHPR250C I SURPIQUER OUVERTURE POCHE	I I I
I	4	I CLRA1150C I COULISSER RABAT en H	I I I
I	5	I RTRA1150C I RETOURNER RABAT SUR ENDROITenH	I I I
I	6	I SPRA2350C I SURPIQUER RABAT en U	I I I
I	7	I GLRAD200C I GLACER RABAT>TAILLE	I I I
I	8	I GLSAD150C I GLACER SAC DE POCHE>TAILLE	I I I

tps : 291

I INDEX : POCAT0007 Lib : POCHE NO 7 NBOPE : 8 MAJ

I	1	I CLRAC250C I COULISSER RABAT en L	I I I
I	2	I RTRAC250C I RETOURNER RABAT SUR ENDROITenL	I I I
I	3	I SFRAC250C I SURPIQUER RABAT en L	I I I
I	4	I CLHPR2000 I COULISSER HAUT DE POCHE LUNE	I I I
I	5	I RTHPR200C I RETOURNER OUVERTURE POCHE	I I I
I	6	I SPHPR2000 I SURPIQUER OUVERTURE POCHE	I I I
I	7	I FESAR4500 I FERMER SAC DE POCHE EN C	I I I
I	8	I GLSAC450C I GLACER RABAT+SAC DE POCHE en L	I I I

Tps : 370

I INDEX : POCAT0008 Lib : POCHE NUE (seule) NBOPE : 6 MAJ

I	1	I CLHPR2000 I COULISSER HAUT DE POCHE LUNE	I I I
I	2	I RTHPR200C I RETOURNER OUVERTURE POCHE	I I I
I	3	I SPHPR2000 I SURPIQUER OUVERTURE POCHE	I I I
I	4	I FESAR4500 I FERMER SAC DE POCHE EN C	I I I
I	5	I GLSAD050C I GLACER SAC DE POCHE>TAILLE	I I I
I	6	I GLSAD250C I GLACER SAC DE POCHE>COTE JUPE	I I I

tps : 221

Tableau des différentes fournitures :

Désignation	Longueur/diamètre	Prix au mètre
FG nylon	de 25 à 40 cm moins de 25 cm	8,48 F 4,68 F
Velcro		35,00 F
Gripper	évidé (petit) plein	0,80 F 1,50 F
Boutons plastiques 2 trous	ø 10, 12 ø 14 ø 16, 18	0,30 F 0,35 F 0,40 F
Boutons recouverts	ø 10, 12, 14, 16 ø 18, 20, 22	0,15 F 0,17 F
Boutons célibataires	ø 12	0,60 F
Fils	1000 m	12,00 F
Popeline polyester	**Laize 140 cm**	**35.00 F**

Coût minute de l'entreprise : 1.85 F

	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 5 MI. 5	1 / 1
FICHE PEDAGOGIQUE	THEME D'EVALUATION STANDARDISATION - OPTIMISATION de SOLUTIONS TECHNOLOGIQUES	

TEMPS ALLOUE : 32 heures

PAR REFERENCE :

* à l'extrait de l'étude de marché et aux objectifs commerciaux (Doc. 1/48)
* à l'extrait du dossier technique du blouson GOLF PP (du Doc. 2/48 au Doc. 18/48)
* à L'extrait du catalogue des temps de fabrication de la famille de produits *BLOUSON* et *ANORAK* (duDoc. 19/48 au Doc. 37/48)
* à la fiche des temps de matelassage et de coupe (Doc. 38/48)
* au coût minute de l'entreprise (Doc. 39/48)
* au dossier des matériels dont peut disposer l'unité de production (du Doc.40/48 au Doc. 45/48)
* aux documents attribués pour traiter le travail demandé (Doc. 46/48 - 47/48 et 48/48)
* aux matériaux et fournitures, aux matériels de fabrication et d'essais et mesures, à disposition pour la réalisation des tests et essais techniques

IL VOUS EST DEMANDE :

- *En réponse aux contraintes fixées par l'étude de marché et les objectifs commerciaux* :

* d'**ANALYSER** le dossier technique d'étude du modèle GOLF PP afin de **VERIFIER:**
  - la standardisation des solutions technologiques
  - l'exactitude des documents techniques qui le composent
* de **MODIFIER** éventuellement les documents en conséquence
* de **REDUIRE** le coût de revient de fabrication de 10% sachant que seuls les procédés de fabrication du produit peuvent être révisés
  - les solutions préconisées pour atteindre cet objectif seront consignés sur le Doc. 46/48
  - les éléments comparatifs (essais techniques - résultats des tests - données qualitatives et quantitatives - ...) seront joints au dossier
* de **REDIGER** la gamme de fabrication du modèle mis au point sur le Doc. 48/48

L'EVALUATION PORTERA :

- sur

* la standardisation de l'ensemble des procédés définis
* l'identification des anomalies les plus significatives
* la validité du dossier technique rectifié
* la simplification des solutions technologiques optimisées dans le respect des objectifs
* l'exploitabilité de la gamme de fabrication dans le contexte industriel de production

Extrait du **CAHIER des CHARGES**

ENONCE DU BESOIN :

L'utilisateur, joueur de golf de 20 à 45 ans, souhaite acquérir une tenue de golf plus originale que les tenues traditionnelles. Il aimerait que les composants de la tenue soient coordonnés mais cependant achetables séparément.

OBJECTIFS COMMERCIAUX :

Clientèle ciblée : joueur de golf non professionnel (HOMME et FEMME)

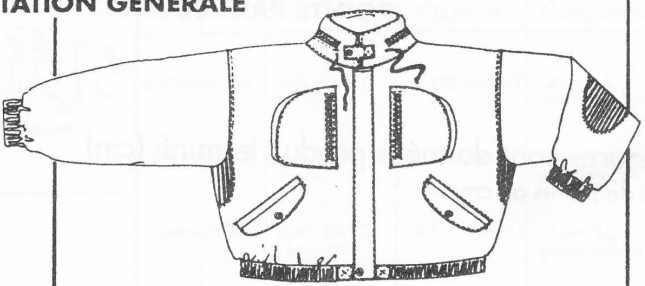
Le créneau de vente visé, pour la saison AUTOMNE/HIVER 1992, est la boutique de sport "haut de gamme".

Les ventes déjà confirmées sont de 10.000 articles.

Les prix doivent être compétitifs afin de faire face à la concurrence.

DOSSIER TECHNIQUE

PRESENTATION GENERALE



DESCRIPTIF DU MODELE HOMME

BLOUSON GOLF PP

Devant

Deux poches poitrine arrondies à soufflet se fermant par une fermeture à glissière.
Deux poches passepoilées à rabat maintenues par une pression, la poche est placée obliquement.
Blouson fermé par une fermeture à glissière cachée par une patte de boutonnage.

Dos

Sans couture.

Côté

Empiècement arrondi en maille (sous l'emmanchure) augmentant l'aisance des mouvements.

Taille élastiquée

Manche

Manches montées avec empiècement au coude en maille. Poignets resserrés par des élastiques.

Col

Officier ,haut ,avec capuche insérée ,accessible par une fente (fermée par une fermeture à glissière).
Le col se ferme par une patte pressionnée.

Capuche

Pouvant se resserrer autour de la tête par un cordon.

Matières

Microfibres kaki, polyester 100% ,
Maille côtes 2/1 vert olive, laine 30% acrylique 100%

POINTS PARTICULIERS

Les mesures sont données produit terminé (cm)

Nombre de points au cm : 4

Devant

Elastique taille s'arrêtant à 3 cm du bord de la patte de boutonnage. Une piqûre en croix maintient la partie non tendue de l'élastique.

Surpiqûres des fermetures à glissière du col et des poches soufflet, ainsi que celles en croix (patte col et arrêt élastique) sont en opposition de couleur : bleu roy.

Pressions patte de boutonnage alignées sur la partie gauche de la patte à 0,5 cm du bord.

Pression rabat de poche pointée au patronnage.

Dos

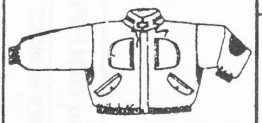
Sans couture

Respecter les crans de montage des incrustations en maille pour garder toute l'élasticité de la matière.

Col

Col bord à bord, fermé par une patte pressionnée.
Capuche roulée dans le col.
Cordon et fermeture à glissière en opposition de couleur.
Emplacement fermeture à glissière pointée au patronnage.
Placer les œillets de façon symétrique à 2 cm de la fermeture à glissière.

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 5 MI. 5	Document 5 sur 48



MODELE
SAISON
TAILLE

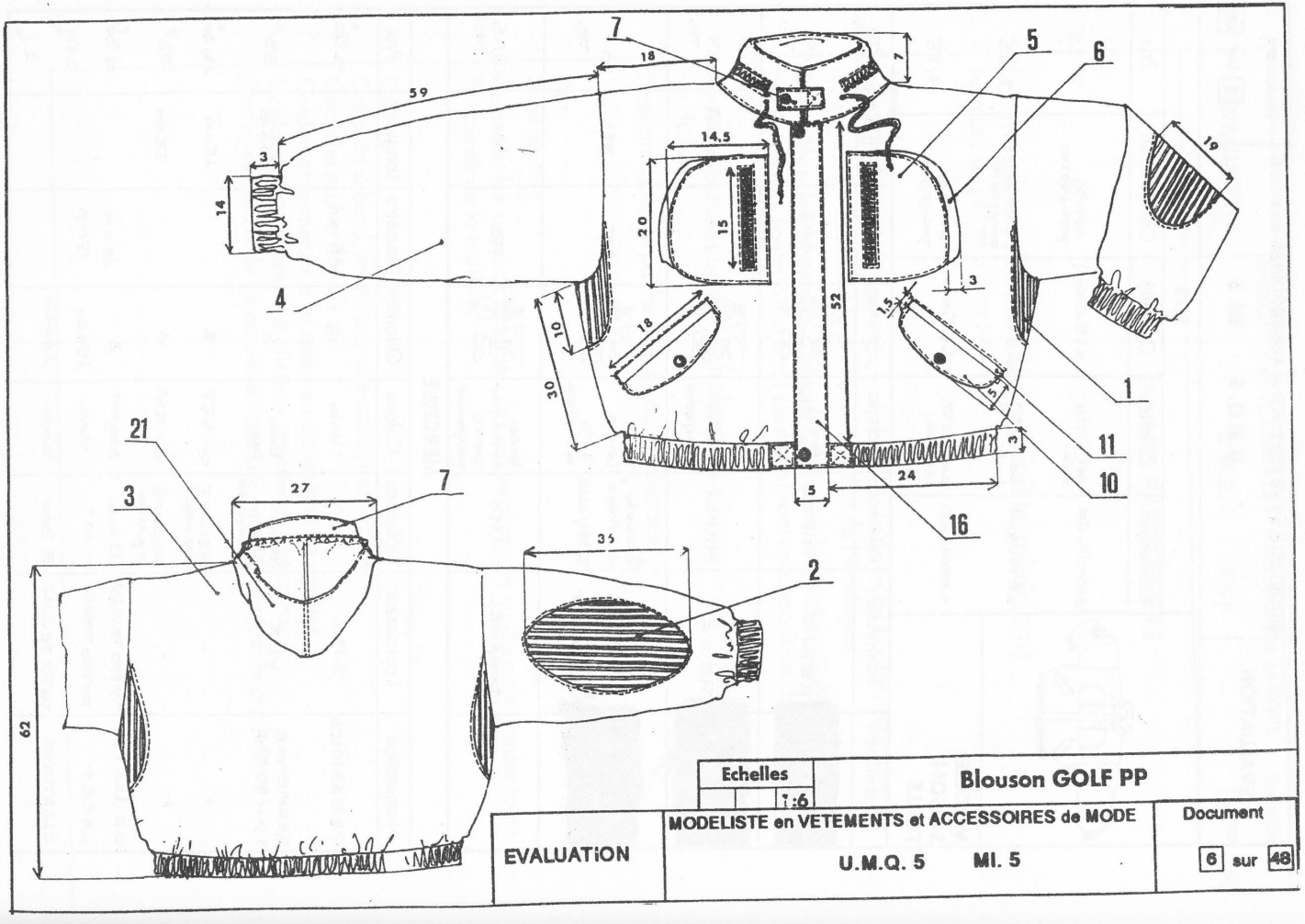
FILS

Référence	Coloris	Quantité	Composition	Prix
SAPHIR 60	col 6474 kaki	3 (5.000m)	100% polyester	7°35
SAPHIR 40	col 2484 kaki	1 (5.000m)	100% polyester	7,35
SAPHIR 40	col 4082 bleu nuit	1 (5.000m)	100% polyester	7,35

Echantillon	Fournisseur	Référence	Compo.	Entretien	Laize	Métrage	Prix au mètre
[redacted]	REINE	TMF 02	100% polyester	30° A	140	114	119 TTC.
[redacted]	REINE	MMP01	100% polyester	30° A	140	142,7	127 TTC.
[redacted]	MOLINS MARIE LAURENCIN	Sweety, chartreux 80381/2240	30% laine 70% acrylique	30° A	85	38,4	30 TTC.
	DUHAMEL	TP180	base coton pan pants polyamide	30° A	90	10	15,95 TTC.

MERCERIE

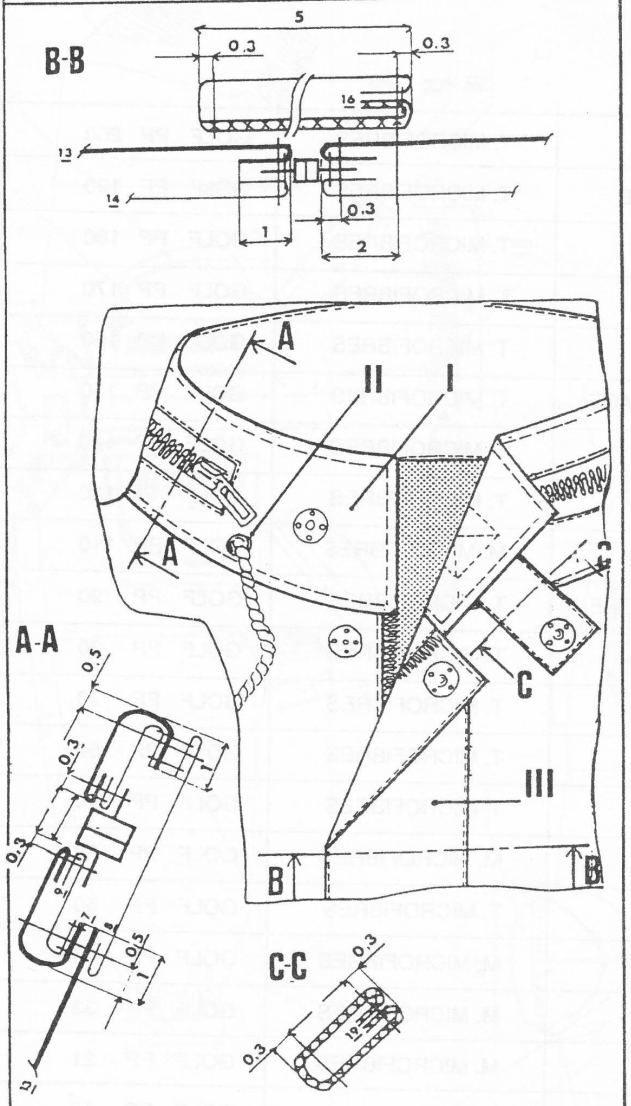
Nomination	Fournisseur	Référence	Coloris	Quantité	Diamètre	Longueur	Prix
PRESSIONS	DMC	PL9	Kaki	5	15 mm		9,50 F
FERMETURE AGLISSIERE	YKK	laiton 890 separable	bleu nuit	1		50cm	33 F
"	"	NYLON 5 injectée	col 557	2		15cm	13,20 F
"	"	NYLON 5 injectée	col 557	1		55cm	33 F
OEILLET	PAPPO PAULIN	O 401	Argent	2	10mm		9,30 F
LACET	PAPPO PAULIN	109	blanc	150cm	5mm		2,60/m.
ELASTIQUE	PAPO PAULIN	R 300	blanc	110cm			2/m.



	Echelles 1:6	Blouson GOLF PP
EVALUATiON	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 5 MI. 5	Document 6 sur 48

RP	Nb	Désignation	Matière	Nom LECTRA
21	2	CAPUCHE	T. MICROFIBRES	GOLF PP 200
20	2	PROPRETE POCHE	T. MICROFIBRES	GOLF PP 190
19	2	PATTE COL	T. MICROFIBRES	GOLF PP 180
18	2	POIGNET	T. MICROFIBRES	GOLF PP 170
17	2	CEINTURE	T. MICROFIBRES	GOLF PP 160
16	1	PATTE BOUTONNAGE	T. MICROFIBRES	GOLF PP 150
15	2	DESSUS POCHE	T. MICROFIBRES	GOLF PP 140
14	2	PARMENTURE	T. MICROFIBRES	GOLF PP 120
13	2	DEVANT	M. MICROFIBRES	GOLF PP 110
12	2	DESSOUS DE POCHE	T. MICROFIBRES	GOLF PP 90
11	4	PASSEPOIL	T. MICROFIBRES	GOLF PP 80
10	4	RABAT	T. MICROFIBRES	GOLF PP 70
9	1	PROPRETE COL	T. MICROFIBRES	GOLF PP 60
8	1	DESSOUS COL	T. MICROFIBRES	GOLF PP 60
7	1	DESSUS DE COL	M. MICROFIBRES	GOLF PP 60
6	2	SOUFFLET	T. MICROFIBRES	GOLF PP 50
5	2	POCHE POITRINE	M. MICROFIBRES	GOLF PP 40
4	2	MANCHE	M. MICROFIBRES	GOLF PP 33
3	1	DOS	M. MICROFIBRES	GOLF PP 21
2	2	EMPIECEMENT MANCHE	MAILLE	GOLF PP 13
1	2	EMPIECEMENT COTE	MAILLE	GOLF PP 10

Blouson GOLF PP



Poser pressions patte de col et patte de boutonnage vêtement fini.

I. COL (7, 8, 9)

Longueur fermeture à glissière: 55 cm
Surpiqûres de la fermeture à glissière à 0,3 cm, en opposition de couleur.
Col bord à bord
Poser pression patte de col à 0,5 cm du bord
Faire respecter partie mâle et femelle de la pression

II. OEILLET

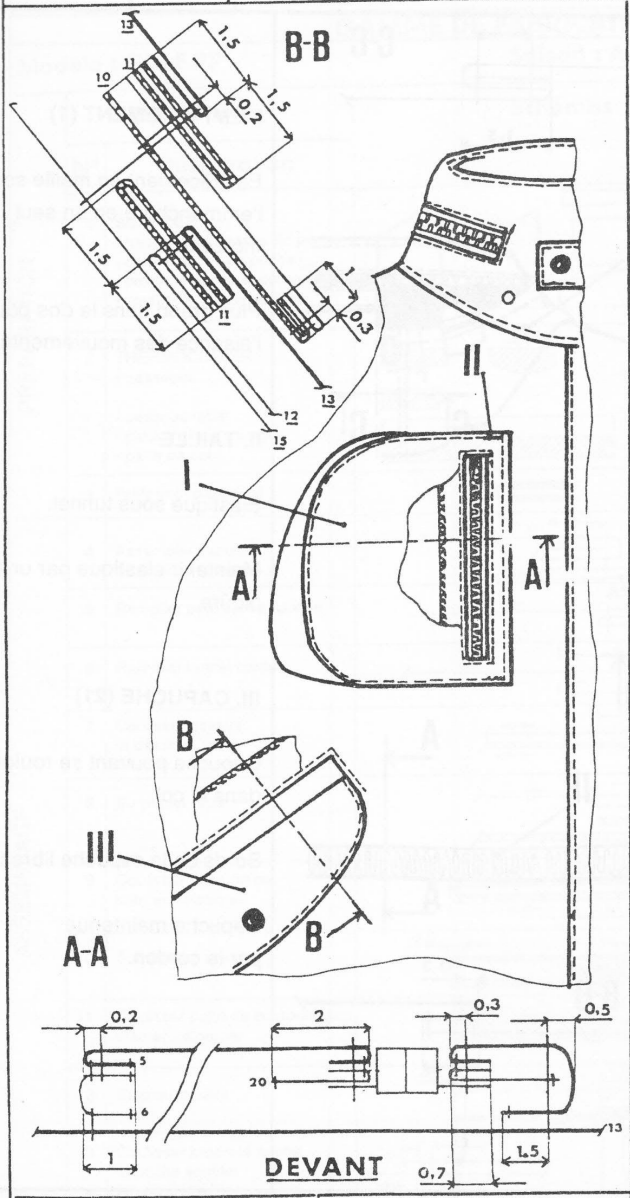
Oeillet permettant de laisser passer le cordon de la capuche.
Placer oeillet à 0,5 cm du bord et décalé de 2 cm par rapport à la fermeture à glissière.

III. PATTE DE BOUTONNAGE (16)

Longueur fermeture àglissière: 50 cm
PLaquer patte à la base du col et de façon symétrique par rapport au milieu devant.
La patte doit être de la même longueur que le devant, soit 52 cm.
Poser pressions alignées et sur la partie gauche de la patte, à 0,5 cm du bord.

COL ET PATTE DE BOUTONNAGE

MODELE: GOLF PP	SAISON: A/H 92	DATE:



I. POCHE SOUFFLET (5)

Longueur fermeture à glissière: 15 cm
Surpiqûre de la fermeture à glissière à 0,3 cm, enopposition de couleur.
Assembler poche soufflet en fourreau à l'aide d'un gabarit.

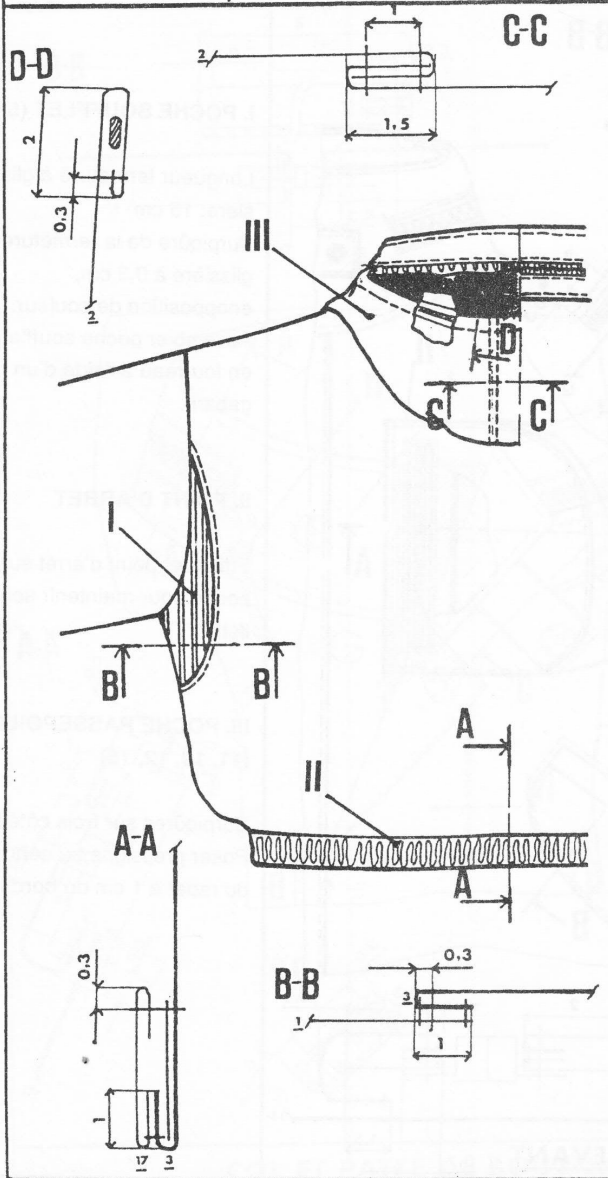
II. POINT D'ARRET

Effectuer point d'arrêt sur poche pour maintenir soufflet.

III. POCHE PASSEPOILEE (11, 10, 12, 15)

Surpiqûres sur trois côtés
Poser pressions au centre du rabat à 1 cm du bord.

MODELE	SAISON	DATE
GOLF PP	A/H 92	01.91



I. EMPIECEMENT (1)

Empiècement en maille sous l'emmanchure en un seul morceau.

Plus grand dans le dos pour l'aisance des mouvements.

II. TAILLE

Elastique sous tunnel.

Maintenir elastique par une piqûre.

III. CAPUCHE (21)

Capuche pouvant se rouler dans le col.

Bords de la capuche libres.

Capuche maintenue par le cordon.

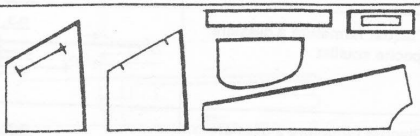
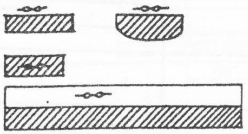
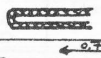
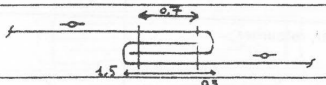
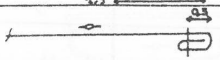
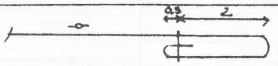
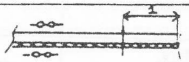
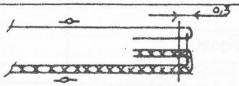
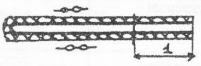
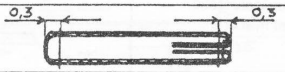
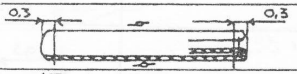
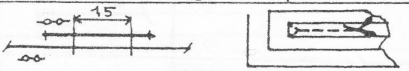
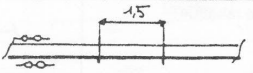
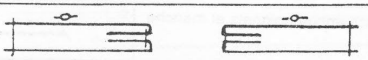
DOS

MODELE	SAISON	DATE
GOLF PP	A/H 92	01.91

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 5 MI. 5	Document 11 sur 48

GAMME DE FABRICATION

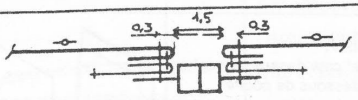
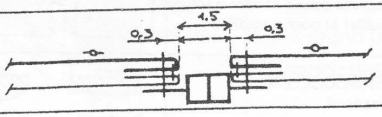
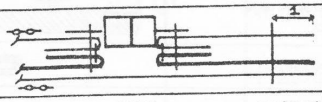
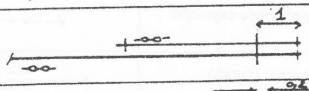
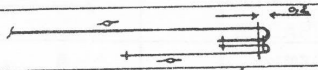
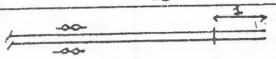
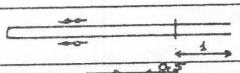
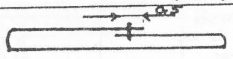
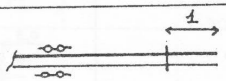
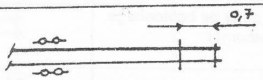
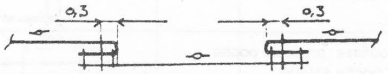
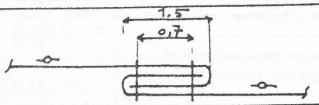
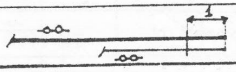
Modèle : GOLF PP **Saison : A/H 92** **N° 1**

	N°	Désignation	Schémas	Matériel Désignat.	Nb
PREPARATION	1	SURFILER - haut et coté dessus de poche - coté dessous de poche - propreté poche et parementure - soufflet et poche soufflet		Surfileuse 504 Surfileuse 504 Surfileuse 504 Surfileuse 504	2 2 2 2
	2	THERMOCOLLER - passepoil - dessous rabat - patte de boutonnage - patte de col		presse à thermo P à T P à T P à T	4 2 1 1
	3	Préformer passepoil		Presse	4
ASSEMBLAGE	4	Assembler capuche en couture rabattue		PP 301+ Guide	1
	5	Remplier petit bord capuche		PP 301	2
	6	Remplier tunnel cordon		PP 301	1
	7	Coulisser dessus et dessous rabat. Cranter, retourner		PP 301 + mains + ciseaux	2
	8	Surpiquer rabat		PP 301	2
	9	Coulisser patte de col, cranter, retourner		PP 301 + mains + ciseaux	1
	10	Surpiquer patte		PP 301	1
	11	Coulisser patte de boutonnage, cranter, retourner		PP 301 + mains + ciseaux	1
	12	Surpiquer patte		PP 301	1
	13	Coulisser propreté poche et poche soufflet, fendre, retourner		PP 301 + mains + ciseaux	2
	14	Coulisser dessus de col et propreté col, fendre, retourner		PP 301 +mains + ciseaux	1
	15	Maintenir col et propreté col		PP 301	1

GAMME DE FABRICATION

Modèle : GOLF PP — **Saison : A/H 92** — **N° 2**

ASSEMBLAGE

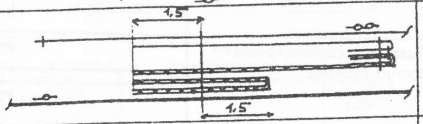
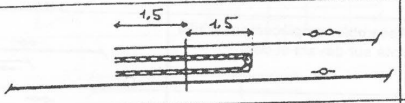
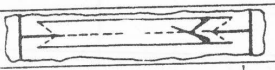
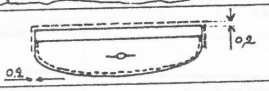
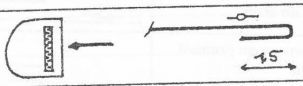
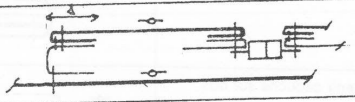
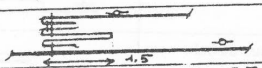
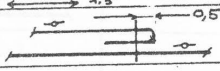
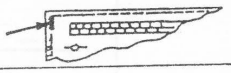
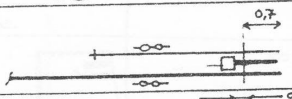
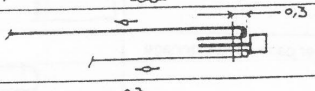
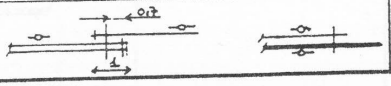
N°	Désignation	Schémas	Matériel Désignat.	Nb
16	Plaquer fermeture à glissière poche soufflet		PP 301 + guide pose F à G	2
17	Plaquer fermeture à glissière col		PP 301 + guide pose F à G	1
18	Poser oeillet		Machine pose oeillet	2
19	Coulisser col et dessous col		PP 301	1
20	Surfiler, retourner		Surfileuse 504 + mains	1
21	Assembler soufflet et poche soufflet		PP 301	2
22	Piquer nervure		PP 301	2
23	Assembler ceinture		PP 301	1
24	Fermer poignet		PP301	2
25	Fermer elastique poignet		PP 301	2
26	Assembler en incrustation empiècement manche et manche		PP 301	2
27	Surfiller		Surfileuse 504	2
28	Surpiquer		PP 301	2
29	Assembler dessous de manche en couture rabattue		PP 301 + Guide	2
30	Assembler poignets et manche		PP 301	2

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESS...ES de MODE U.M.Q. 5 MI. 5	Document 13 sur 48

GAMME DE FABRICATION

Modèle : GOLF PP — **Saison : A/H 92** — **N° 3**

ASSEMBLAGE

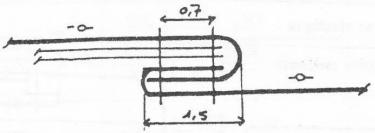
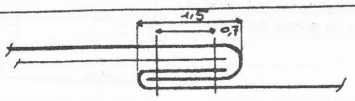
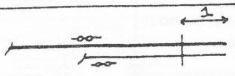
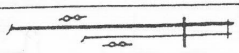
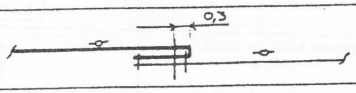
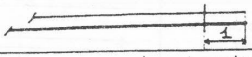
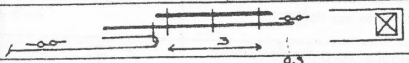
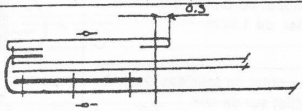
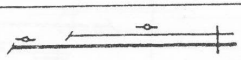
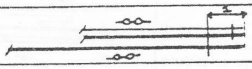
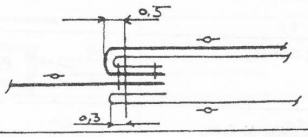
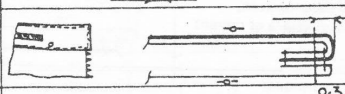
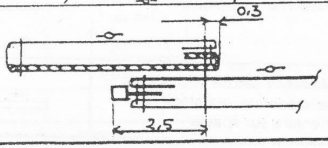
Opérations N°	Désignation	Schémas	Matériel Désignat.	Nb
31	Insérer elastique		Mains	2
32	Remplier poignets		PP 301	2
33	Assembler passepoil,rabat et dessus de poche sur devant		PP 301	2
34	Assembler passepoil et dessous de poche sur devant		PP 301	2
35	Fendre, retourner		Mains ciseaux	2
36	Surpiquer sur trois cotés		PP 301	2
37	Fermer sac de poche coté parementure. Maintenir sac de poche sur coté		PP 301	2
38	Remplier bord droit de poche soufflet de 1,5cm		Presse et mains	2
39	Assembler en fourreau poche soufflet sur devant		PP 301 + Gabarit	2
40	Plier soufflet		Mains	4
41	Fermer poche par une surpiqure		PP 301	2
42	Faire point d'arrêt		PP 301	4
43	Assembler parementure, fermeture à glissière et devant		PP 301 + Guide pose F à G	2
44	Retourner, surpiquer		PP 301 + Guide F à G	2
45	Maintenir sac de poche avec parementure. maintenir parementure sur épaule		PP 301	2

EVALUATION	MODELISTE en VETE[illegible] ACCES[illegible]ES de [illegible]	Document
	U.M.Q. 5 MI. 5	14 sur 48

GAMME DE FABRICATION

Modèle : GOLF PP **Saison : A/H 92** **N° 4**

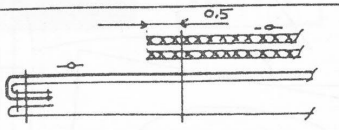
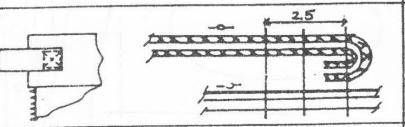
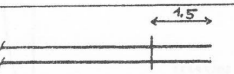
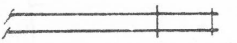
ASSEMBLAGE

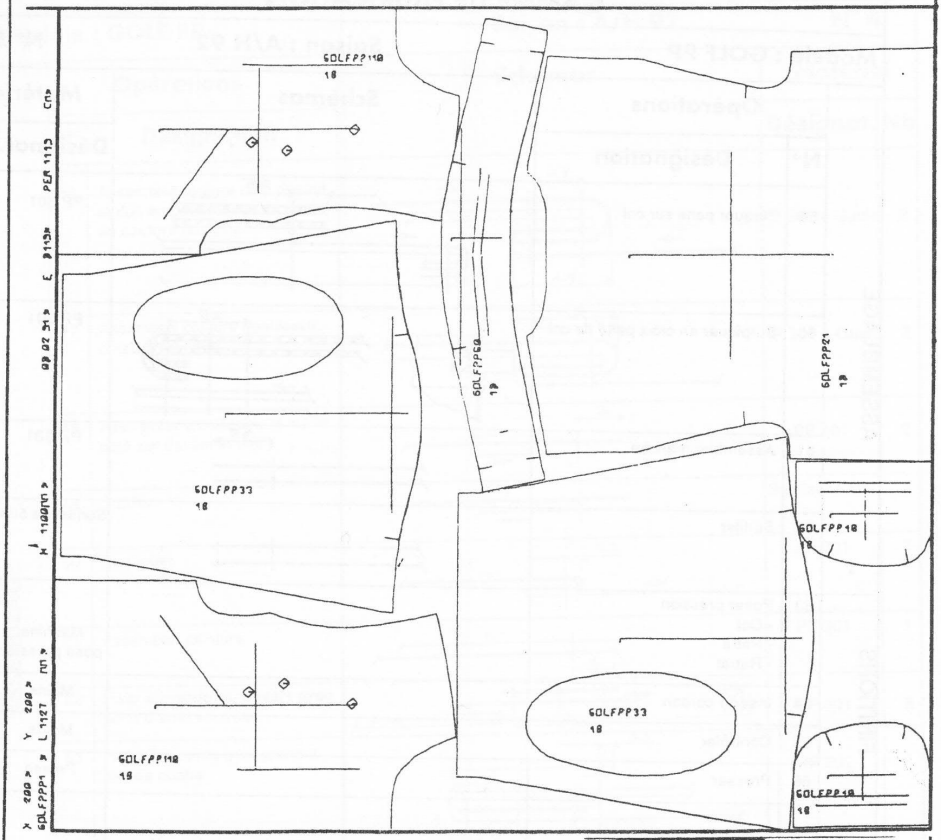
N°	Désignation	Schémas	Désignat.	Nb
46	Assembler couture coté devant et dos en prenant sac de poche, en couture rabattue		PP 301 + Guide	2
47	Assembler couture épaule en couture rabattue		PP 301 + Guide	2
48	Assembler empiècement maille coté sur devant et dos		PP 301	2
49	Surfiler		Surfileuse 504	2
50	Surpiquer		PP 301	2
51	Assembler ceinture		PP 301	1
52	Fixer élastique sur devant avec point d'arrêt en croix		PP 301	2
53	Remplier ceinture en prenant sac de poche		PP 301	1
54	Maintenir capuche sur dos		PP 301	1
55	Assembler dessus de col sur vêtement		PP 301	1
56	Remplier col		PP 301	1
57	Surpiquer col		PP 301	1
58	PLaquer patte de boutonnage		PP 301	1

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 5 MI. 5	Document 15 sur 48

GAMME DE FABRICATION

Modèle : GOLF PP — **Saison : A/H 92** — **N° 5**

	N°	Désignation	Schémas	Désignat.	Nb
ASSEMBLAGE	59	Plaquer patte sur col		PP 301	1
	60	Surpiquer en croix patte de col		PP 301	1
	61	Assembler manche		PP 301	2
	62	Surfiler		Surfileuse 504	2
FINITIONS	63	Poser pression - Col - Patte - Rabat		Machine pose pression	1 2 2
	64	Inserer cordon		Mains	1
	65	Contrôler		Mains	1
	66	Presser		Presse	1



PLACEMENT GOLFPPP1

CODE ANALYTIQUE : 01
DATE TRAITEMENT : 08-02-91
LAIZE : 140.0
LONGUEUR : 142.7
EFFICIENCE : 84.19 %

(unites : longueurs en cm, surfaces en cm2)

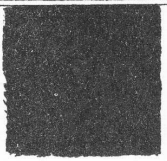
VETEMENT : GOLFPPVT

TAILLE : 48 1 FOIS PIECES PLACEES : 8

TAILLE	PERIMETRE	DROITE	COURBE	SURFACE	ANGLE	CRAN
48	1452.3	932.0	520.3	16578	36	16

TOTAL GENERAL

	PERIMETRE	DROITE	COURBE	SURFACE	ANGLE	CRAN
	1452.3	932.0	520.3	16578	36	16



sergé
Microfibres kaki matelassées
Composition: 100% polyester
Laize : 140 cm
Fournisseur: REINE
Prix : 127 FHT/m
Ref LECTRA:GOLFPP 01

PLACEMENT		
MODELE	SAISON	MATIERES
GOLF PP	A/H 92	01

MODELE	SAISON	MATIERES
GOLF PP	A/H 92	02

PLACEMENT

---------- PLACEMENT GOLFFFF2 ----------

CODE ANALYTIQUE : 02
DATE TRAITEMENT : 08-02-91
LAIZE : 140.0
LONGUEUR : 114.1
EFFICIENCE : 86.32 %

(unités : longueurs en cm, surfaces en cm2)

VETEMENT : GOLFPPVT
NOMBRE : 2 FOIS PIECES PLACEES : 27
TAILLE : 48

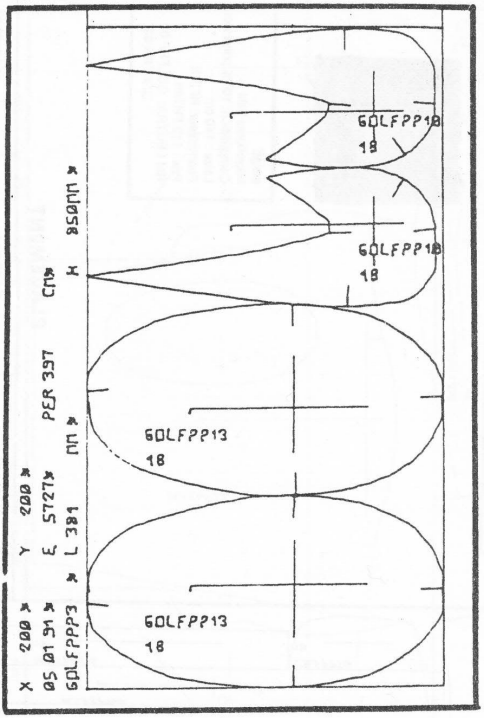
TAILLE		DROITE	COUPEE	SURFACE	ANGLE	CRAN
48	PERIMETRE 2846.5	DROITE 2126.0	COUPEE 720.4	SURFACE 13574	ANGLE 100	CRAN 28

TOTAL GENERAL

	DROITE	COUPEE	SURFACE	ANGLE	CRAN
PERIMETRE 2846.5	DROITE 2126.0	COUPEE 720.4	SURFACE 13574	ANGLE 100	CRAN 28

[redacted]

sergé
Microfibres kaki
Composition: 100% polyester
Laize : 140 cm
Fournisseur: REINE
Prix : 119 FHT/m
Ref LECTRA: GOLFPP 02
GOLFRR 03



Maille vert olive
Qualité "Sweety Chartreuse"
Ref Laine: 80381/2240
Coloris : Papyrus
Composition:
30% laine
70% Acrylique
Largeur panneau : 85 cm
Fournisseur: Panneau tricoté par Marie LAURENCIN
Prix : 30FTTC
Ref LECTRA: GOLFPP 03
GOLFRR 04

---------- PLACEMENT GOLFPPP3 ----------

CODE ANALYTIQUE : 03
DATE TRAITEMENT : 08-02-91
LAIZE : 85.0
LONGUEUR : 38.4
EFFICIENCE : 57.27 %

(unites : longueurs en cm, surfaces en cm2)

VETEMENT : GOLFPPVT

TAILLE : 48 3 FOIS PIECES PLACEES : 4

TAILLE	PERIMETRE	DROITE	COURBE	SURFACE	ANGLE	CRAN
48	398.0	6.2	391.8	1866	6	16

TOTAL GENERAL

PERIMETRE	DROITE	COURBE	SURFACE	ANGLE	CRAN
398.0	6.2	391.8	1866	6	16

PLACEMENT

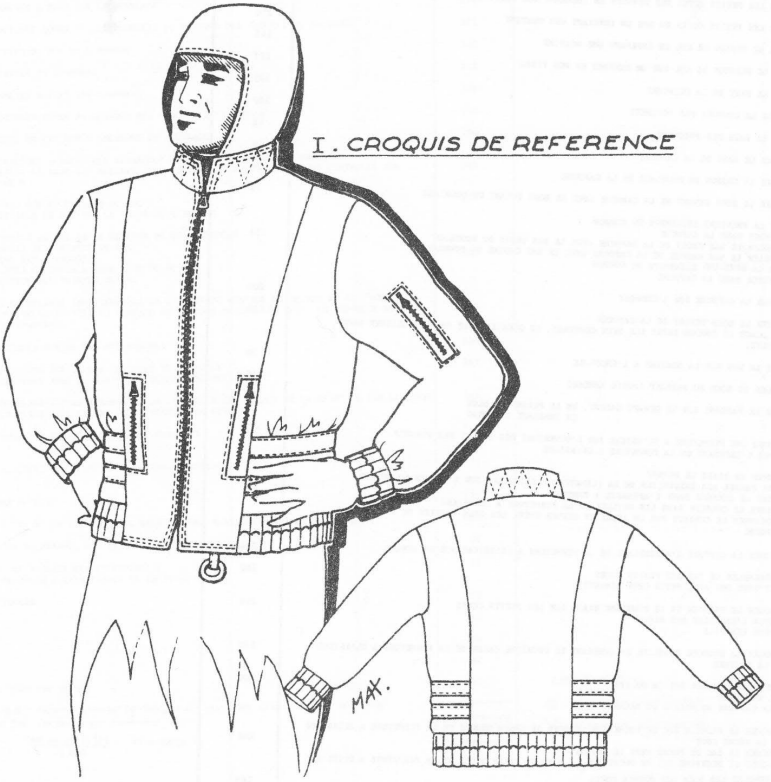
MODELE	SAISON	MATIERES
GOLF PP	A/H 92	03

Extrait du **CATALOGUE des TEMPS de FABRICATION** (*)

PRODUIT : ***ANORAK - BLOUSON***

FORME CLASSIQUE

I . CROQUIS DE REFERENCE



NOTA :

(*) - Source C.E.T.I.H. - revue TECHNIQUES DE l'HABILLEMENT

Les temps proposés sont des temps "estimés" donnés pour permettre de traiter l'étude objet de l'évaluation .

En conséquence, sans rien retirer à leur valeur technique, les temps indiqués ne peuvent en aucun cas être utilisés pour la détermination des temps alloués au personnel.

II. GAMME DE BASE

NUMERO D'ORDRE	OPERATIONS	TEMPS PARTIELS (D M H)	OPERATIONS "FLOTTANTES" réalisées sur le même matériel (pouvant être regroupées)
1	SURFILER LE POURTOUR DES DEVANTS SAUF L'ENCOLURE EN INSERANT UNE OUATINE	266	
2	SURFILER LE POURTOUR DU DOS EXCEPTE L'ENCOLURE EN INSERANT UNE OUATINE	175	
3	SURFILER LE POURTOUR DES MANCHES EN INSERANT UNE OUATINE	280	
4	SURFILER LES PETITS COTES DES DEVANTS EN INSERANT UNE OUATINE	156	
5	SURFILER LES PETITS COTES DU DOS EN INSERANT UNE OUATINE	156	
6	SURFILER LE DESSUS DE COL EN INSERANT UNE OUATINE	145	
7	PLAQUER LE DESSOUS DE COL SUR UN RENFORT EN NON TISSE	227	
8	PLAQUER LE HAUT DE LA CEINTURE	175	
9	ASSEMBLER LA COUTURE DES POIGNETS	100	
10	PLAQUER LA BASE DES POIGNETS	42	
11	ASSEMBLER LE HAUT DE LA CAPUCHE	34	
	ASSEMBLER LE DESSUS DU DOUBLAGE DE LA CAPUCHE	34	
	ASSEMBLER LE BORD DEVANT DE LA CAPUCHE AVEC LE BORD DEVANT DU DOUBLAGE	73	
14	- MOUER LA PREMIERE EXTREMITE DU CORDON - L'INSERER DANS LA CAPUCHE - ASSEMBLER LE BAS DROIT DE LA CAPUCHE AVEC LE BAS DROIT DU DOUBLAGE - ASSEMBLER LE BAS GAUCHE DE LA CAPUCHE AVEC LE BAS GAUCHE DU DOUBLAGE - MOUER LA DEUXIEME EXTREMITE DU CORDON L'INSERER DANS LA CAPUCHE	135	
15	RETOURNER LA CAPUCHE SUR L'ENDROIT	200	
16	SURPIQUER LE BORD DEVANT DE LA CAPUCHE . EN PLACANT LE CORDON ENTRE LES DEUX COUTURES, CE DERNIER DOIT POUVOIR GLISSER SANS DIFFICULTE.	186	
17	PLAQUER LE DOS SUR LA OUATINE A L'ENCOLURE	20	
18	SURPIQUER LE BORD DU PASSANT (PORTE ANNEAU)	51	
19	PLAQUER LE PASSANT SUR LE DEVANT GAUCHE, EN LE PLIANT EN DEUX EN INSERANT L'ANNEAU	25	
20	- PLAQUER UNE FERMETURE A GLISSIERE SUR L'OUVERTURE DES POCHES DES DEVANTS - COUPER L'EXCEDANT DE LA FERMETURE A GLISSIERE	173	
21	- CRANTER EN BIAIS LE DEVANT - FAIRE PASSER LES EXTREMITES DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR L'ENVERS DU DEVANT - METTRE LE CURSEUR DANS L'APPAREIL A CURSEUR - GLISSER LE CURSEUR DANS LES MAILLES DE LA FERMETURE A GLISSIERE - MANOEUVRER LE CURSEUR PAR UN ALLER ET RETOUR ENTRE LES DEUX REPERES DE L'OUVERTURE DE POCHE	114	
22	SURPIQUER LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR LE DEVANT	204	
23	PRE-ASSEMBLER LE BAS DES PETITS COTES (PETIT COTE DOS AVEC PETIT COTE DEVANT)	102	
	- PLAQUER LE PREMIER ET LE DEUXIEME BIAIS SUR LES PETITS COTES - COUPER L'EXCEDENT DES BIAIS - COUPER LES FILS	298	
25	ASSEMBLER LA DECOUPE POITRINE EN INSERANT LE DEUXIEME GALON DE LA FERMETURE A GLISSIERE DANS LA COUTURE	230	
26	PLAQUER LES DEVANTS SUR LA OUATINE - A L'ENCOLURE - A LA CASSURE DU MILIEU DU DEVANT	100	
27	- PLAQUER LE PREMIER SAC DE POCHE SUR LE BORD DU GALON GAUCHE DE LA FERMETURE A GLISSIERE DE LA POCHE COTE - COUCHER LE SAC DE POCHE VERS LE DEVANT - PLAQUER LE DEUXIEME SAC DE POCHE SUR LE BORD DU GALON DROIT DE LA FERMETURE A GLISSIERE	240	
28	- ASSEMBLER LES SACS DES POCHES COTES	160	
28 bis	- EFFECTUER POINTS D'ARRETS SUR L'OUVERTURE DES POCHES	144	
29	- EFFECTUER UNE PIQURE D'ENCADREMENT POUR REPERER L'EMPLACEMENT DE LA POCHE SUR LA MANCHE	32	
29 bis	- PLAQUER UNE FERMETURE A GLISSIERE SUR LES REPERES DE L'EMPLACEMENT DE LA POCHE SUR LA MANCHE GAUCHE - COUPER L'EXCEDENT DE LA FERMETURE A GLISSIERE - COUPER LES FILS	114	
30	- FENDRE L'OUVERTURE DE LA POCHE - CRANTER EN BIAIS - FAIRE PASSER LES EXTREMITES DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR L'ENVERS DE LA MANCHE - METTRE LE CURSEUR DANS L'APPAREIL A CURSEUR - GLISSER LE CURSEUR DANS LES MAILLES DE LA FERMETURE A GLISSIERE - MANOEUVRER LE CURSEUR PAR UN ALLER ET RETOUR ENTRE LES DEUX REPERES DE L'OUVERTURE DE POCHE	116	
31	- SURPIQUER LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR LA MANCHE - COUPER LES FILS	96	
32	- PLAQUER LE PREMIER BORD DU SAC DE POCHE AVEC LE BORD GAUCHE DU GALON DE LA FERMETURE A GLISSIERE - COUCHER LE SAC DE POCHE - PLAQUER LE DEUXIEME BORD DU SAC DE POCHE AVEC LE BORD DROIT DU GALON DE LA FERMETURE A GLISSIERE.	120	

II. GAMME DE BASE

NUMERO D'ORDRE	OPERATIONS	TEMPS PARTIELS (D M H)	OPERATIONS "FLOTTANTES" réalisées sur le même matériel (pouvant être regroupées)
10	ASSEMBLER LES SACS DE POCHE	80	
11	EFFECTUER UN POINT D'ARRET EN HAUT ET EN BAS DE L'OUVERTURE DE LA POCHE	72	
12	PLAQUER UNE VIGNETTE SUR LE DOS DU DOUBLAGE	115	
13	ASSEMBLER LES EPAULES DU DOUBLAGE	82	X
14	ASSEMBLER LES MANCHES A PLAT SUR LE DOUBLAGE	176	X
15	ASSEMBLER LES COUTURES COTES ET LES COUTURES DU DESSOUS DES MANCHES DU DOUBLAGE	222	X
16	ASSEMBLER LA DECOUPE DU DOS DE L'ANORAK	200	
17	ASSEMBLER LES EPAULES DE L'ANORAK	102	
18	ASSEMBLER LES MANCHES A PLAT SUR L'ANORAK	308	
19	ASSEMBLER LES COUTURES COTES DU DESSOUS DES MANCHES DE L'ANORAK	318	
20	ASSEMBLER LE DESSUS DE COL SUR L'ENCOLURE DU DOUBLAGE	190	
21	- PLACUER UNE FERMETURE A GLISSIERE SEPARABLE AU MILIEU DU DEVANT DU DOUBLAGE - GLISSER LE CURSEUR LE LONG DES MAILLES DE LA FERMETURE A GLISSIERE POUR CONTROLER SON BON FONCTIONNEMENT	369	
22	- CRANTER LE MILIEU DOS DU DESSOUS DE COL - ASSEMBLER LE DESSOUS DE COL SUR LE CORPS DE L'ANORAK	229	
23	- ASSEMBLER LE DESSUS DE COL ET LE DESSOUS DE COL ENSEMBLE - EBARBER LES ANGLES DES POINTES DE COL - RETOURNER LE COL SUR L'ENDROIT - SORTIR LES POINTES DE COL A L'AIDE D'UN POINCON - VERIFIER LA HAUTEUR DES POINTES DE COL	344	
24	PLAQUER ENSEMBLE LA RELARGE INFERIEURE DE LA COUTURE DU MONTAGE DU DESSUS DE COL AVEC LA RELARGE INFERIEURE DE LA COUTURE DU MONTAGE DU DESSOUS DE COL SUR TOUTE LA LONGUEUR DE L'ENCOLURE DOS DE L'ANORAK.	80	
25	ASSEMBLER LES POIGNETS SUR LE BAS DES MANCHES	238	
26	- ASSEMBLER LA CEINTURE SUR LE BAS DU CORPS DE L'ANORAK - ASSEMBLER LA CEINTURE AVEC LE BAS DE LA DECOUPE DEVANT	363	
27	- ASSEMBLER LE DOUBLAGE SUR LA RELARGE DE LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DE LA CEINTURE SUR LE CORPS - ASSEMBLER LE DOUBLAGE AVEC LE BAS DE LA DECOUPE DU DEVANT	763	
28	- ASSEMBLER LE DOUBLAGE SUR LE MONTAGE DES POIGNETS	318	
29	- RETOURNER LE VETEMENT SUR L'ENDROIT MANCHES COMPRISES	74	
30	SURPIQUER LE BORD DU COL	221	
31	DANS LE PROLONGEMENT DE LA SURPIQURE DU BORD DU COL, SURPIQUER LE BORD DU DEVANT	405	
32	- SURPIQUER LE BAS DU DEVANT, COUPER LES FILS.	66	
33	FERMER LA FERMETURE A GLISSIERE ET CONTROLER RENTRER LE SAC DE POCHE A L'INTERIEUR DE LA POCHE COTE	55	
34	- PLIOCHER ET CONTROLER	795	
35	DEGRAISSER	200	
36	PRESSER	194	
37	ET JUGER	92	
38	METTRE L'ANORAK SOUS UNE HOUSSE	92	LEGENDE ● : Machine surfileuse X : Machine combinée
	EXEMPLE : Pour trouver le temps en minutes d'un temps estimé de 11486, procéder comme suit : $\frac{60 \text{ mn} \times 11.486}{10\,000} = 68$ MINUTES 91	11486	

N.B.- Vitesse d'utilisation des machines estimée

III . RECAPITULATIF DES ELEMENTS DE FABRICATION

- ELEMENTS DE FABRICATION DE BASE

CODE	CARACTERISTIQUES	PREPARATION I		MONTAGE II		FINITION III		TOTAUX
		NUMERO D'OPERATION	TEMPS D.M.H	NUMERO D'OPERATION	TEMPS D.M.H	NUMERO D'OPERATION	TEMPS D.M.H	
A	COL	I A1	372	II A1	1064			
B	POIGNETS	I B1	142	II B1	556			
C	MANCHES	I C1	280					
D	PATTES DE MANCHES							
E	POCHES POCHES SUR MANCHES	I E2	358	II E1	272			
	POCHES SUR LES DECOUPES DES DEVANTS	I E1	491	II E2	544			
F	RABATS							
P	PASSANTS	I P1	76					
S	DOUBLAGE	I S1	115	II S1	480			
M	CEINTURE	I M1	175	II M1	363			
L	DEVANT	I L1	366	II L1	230			
	PETIT COTE DEVANT	I L'1	156					
	PETIT COTE DOS	I K'1	156					
	PETIT COTE	I K'1L'1	400					
K	DOS	I K1	195	II K1	200			
G	OUVERTURE DEVANT			II G1	829			
V	CAPUCHE	I V1	68	II V1	594			
J	BAS DE VETEMENT			II J1	903			
KL	CORPS			II KL1	728	III KL1	1373	
			3350		6763		1373	11486

- VARIABLES D'ELEMENTS DE FABRICATION

CODE	DESIGNATION	PREPARATION I		MONTAGE II		FINITION III	
		NUMERO D'OPERATION	TEMPS D.M.H	NUMERO D'OPERATION	TEMPS D.M.H	NUMERO D'OPERATION	TEMPS D.M.H
		I A11	351	II A11	573		
B	BAS DE MANCHES SURPIQUES			II B11	514		
D		I D11	624				
E	POCHE POITRINE PLAQUEE DOUBLEE	I E11	186	II E11	612		
	POCHES COTES SUR DEVANT			II E12	84		
F	RABATS POUR POCHES COTES EN BIAIS	I F12	642				
	RABATS POUR POCHE POITRINE PLAQUEE	I F11	896				
K		I K11	335				
KL'						III KL 11	217

- CODE DES ETAPES DE FABRICATION -

I - PREPARATION

II - MONTAGE

III - FINITION

- DESCRIPTION DES ENTRAINEMENTS -

SIMPLE GRIFFE	(S G)	CAS STANDARD
DOUBLE GRIFFE	(DGA)	L'ENTRAINEMENT DE LA MATIERE EST CONTROLE DESSUS ET DESSOUS.

N.B. : LE PREMIER CHIFFRE APRES LA LETTRE DESIGNE LE VETEMENT DE REFERENCE ET LE DEUXIEME CHIFFRE LA VARIANTE.

- CODE DES ELEMENTS DE FABRICATION -

A - COL
B - POIGNET
C - MANCHES
D - PATTES DE MANCHES
E - POCHES
F - RABATS
P - PASSANTS
S - DOUBLAGE
M - CEINTURE
L - DEVANT
K - DOS
G - OUVERTURE DEVANT
V - CAPUCHE
J - BAS DE VETEMENT
KL - CORPS

M.I. PREPARATION

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

REPERE	DESIGNATION	N° ORDRE GAMME DE BASE	OPERATIONS DESIGNATION	SCHEMA DE COUTURE	CONDITIONS MATERIELLES - Nb. AIG. fils	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS ESTIMES (EN DMH) TEMPS RELEVE	COEF° D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
A	COL	6	- SURFILER LE DESSUS DE COL . EN INSERANT UNE OUATINE . EN COUPANT LES FILS (voir croquis)		1 COURBE	3C1/2	MACHINE MONOBLOC SURJETEUSE RASEUSE ENTRAINEMENT DIFFERENTIEL	4 000	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 mm / 3,5 mm	119	122	145	1	145	
		7	- PLAQUER LE DESSOUS DE COL SUR UN RENFORT NON TISSE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 000	3	186	122	227	1	227	372
	(VARIANTE)		- COULISSER LE POURTOUR DU COL - EBARBER LES ANGLES - RETOURNER SUR L'ENDROIT (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	150	122	183	1	183	
			- SURPIQUER LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DU TOMBANT DU COL (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	61	122	74	1	74	
			- PLAQUER LA BASE DU COL . EN METTANT LE DESSUS ET LE DESSOUS DU COL BIEN A PLAT (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	77	122	94	1	94	351
B	POIGNETS	9	- ASSEMBLER LA COUTURE DES POIGNETS . EN PLIANT VERTICALEMENT LES POIGNETS ET BORD A BORD (voir croquis)	endroit / envers	1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 500	4	41	122	50	2	100	
			- RETOURNER LES POIGNETS SUR L'ENDROIT				TRAVAIL MAIN								
		10	- PLAQUER LA BASE DES POIGNETS . EN PLIANT HORIZONTALEMENT LE POIGNET . EN METTANT LA COUTURE D'ASSEMBLAGE L'UNE SUR L'AUTRE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 500	4	17	122	21	2	42	142
C	MANCHES	3	- SURFILER LE POURTOURS DES MANCHES . EN INSERANT UNE OUATINE . EN COUPANT LES FILS (voir croquis)		1 COURBE	3C1/2	MACHINE MONOBLOC SURJETEUSE RASEUSE ENTRAINEMENT DIFFERENTIEL	4 000	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 mm / 3,5 mm	115	122	140	2	280	280
D	PATTES DE MANCHES		- COULISSER LES PATTES DES MANCHES (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 000	4	63	122	77	2	154	
	(VARIANTE)		- EBARBER LES ANGLES - RETOURNER LES PATTES SUR L'ENDROIT (voir croquis)		-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-	33	122	40	6	240	
			- SURPIQUER LES PATTES (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 000	4	66	122	81	2	162	
			- PLAQUER LA PATTE SUR LE BAS DES MANCHES (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 500	3	28	122	34	2	68	624

IV. I. PREPARATION

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	OPERATIONS N° ORDRE GAMME DE BASE	DESIGNATION	CONDITIONS MATERIELLES - SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG.	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. P/s AU CM.	TEMPS ESTIMES (EN DMH) TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
E	POCHES														
.1	POCHES SUR LA DECOUPE DEVANT	20	- PLAQUER UNE FERMETURE A GLISSIERE SUR L'OUVERTURE DES POCHES DU DEVANT		1	1M1/1	M. PLATE SG PIED PRESSEUR ETROIT COUPE FILS	1 000	4	142	122	173	1	173	
			- COUPER L'EXCEDANT DE LA FERMETURE A GLISSIERE	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-						
		21	- CRANTER EN BIAIS LE DEVANT . EN ALLANT VERS LE DERNIER POINT DU HAUT ET DU BAS DE LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR LE DEVANT	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-	46	122	56	2	114	
			- FAIRE PASSER LES EXTREMITES DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR L'ENVERS DU DEVANT	-	-	-	TRAVAIL MAIN								
			- METTRE LE CURSEUR DANS L'APPAREIL A CURSEUR	-	-	-	TRAVAIL MAIN + APPAREIL A CURSEUR	-	-						
			- GLISSER LE CURSEUR DANS LES MAILLES DE LA FERMETURE A GLISSIERE	-	-	-	TRAVAIL MAIN + APPAREIL A CURSEUR	-	-						
			- MANOEUVRER LE CURSEUR PAR UN ALLER ET RETOUR ENTRE LES DEUX REPERES DE L'OUVERTURE DE POCHE	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						
		22	- SURPIQUER SUR L'ENDROIT LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR LE DEVANT . EN EFFECTUANT UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN DE COUTURE (voir croquis)		1	1M1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 000	4	84	122	102	2	204	491
E 11	(VARIANTE) POCHE POITRINE PLAQUEE DOUBLEE		- COULISSER LES POCHES . EN LAISSANT UNE OUVERTURE - EBARBER LES ANGLES - RETOURNER LES POCHES SUR L'ENDROIT		1	1M1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	3 000	4	111	122	136	1	136	
			- SURPIQUER LE HAUT DE DE LA POCHE PLAQUEE (voir croquis)		-	1M1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	41	122	50	1	50	186
6 2	POCHE SUR MANCHE GAUCHE	29	- EFFECTUER UNE PIQURE D'ENCADREMENT POUR REPERER L'EMPLACEMENT DE LA POCHE		1	1M1/1	M. PLATE S G COUPE FILS	2 500	4	26	122	32	1	32	

V.I. PREPARATION	TYPE DE PRODUIT : ANORAK	FORME : CLASSIQUE COURT
ELEMENTS DE FABRICATION	QUALITE : MOYENNE	MATIERE : SYNTHETIQUE

DESIGNATION	OPERATIONS		CONDITIONS MATERIELLES -						TEMPS ESTIMES (EN DMH)					
	N° GAMME GAUCHE DE BASE	DESIGNATION	SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG.	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
Suite POCHE SUR MANCHE GAUCHE	29	- PLAQUER UNE FERMETURE A GLISSIERE SUR LES REPERES DE L'EMPLACEMENT DE LA POCHE . EN PIQUANT AVEC UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN DE COUTURE . EN COUPANT LES FILS		2	1N1/1	M. PLATE DGA	1 000	3	93	122	114	1	114	
		- COUPER L'EXCEDANT DE LA FERMETURE A GLISSIERE ET - COUPER LES FILS	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX								
	30	- FENDRE L'OUVERTURE DE LA POCHE - CRANTER EN BIAIS . EN ALLANT VERS LES DERNIERS POINTS DU HAUT ET DU BAS DE LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR LA MANCHE (voir croquis)	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-						
		- FAIRE PASSER LES EXTREMITES DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR L'ENVERS DE LA MANCHE	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-	95	122	116	1	116	
		- METTRE LE CURSEUR DANS L'APPAREIL A CURSEUR	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CURSEUR	-	-						
		- GLISSER LE CURSEUR DANS LES MAILLES DE LA FERMETURE A GLISSIERE	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						
		- MANOEUVRER LE CURSEUR PAR UN ALLER ET RETOUR ENTRE LES DEUX REPERES DE L'OUVERTURE DE LA POCHE	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						
	31	- SURPIQUER LA FERMETURE A GLISSIERE . EN EFFECTUANT UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN - COUPER LES FILS (v croquis)		2	1N1/1	M. PLATE PIED PRESSEUR OUVERT POUR FERMETURE A GLISSIERE	1 000	3	79	122	96	1	96	358
F RABATS DE POCHES (VARIANTE) RABATS POUR POCHE COTE EN BIAIS		- COULISSER LES RABATS . EN INSERANT UNE OUATINE		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	84	122	102	2	204	
		- DEGARNIR LES RABATS	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-	63	122	77	2	154	
		- RETOURNER SUR L'ENDROIT LES RABATS	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						
		- SURPIQUER LES RABATS		2	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 500	4	116	122	142	2	284	642
SEMI-RABATS POUR POCHE POITRINE PLAQUEE		- COULISSER LES RABATS . EN INSERANT UNE OUATINE		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	61	122	74	2	148	
		- DEGARNIR LES RABATS	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-	67	122	82	2	164	
		- RETOURNER SUR L'ENDROIT	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						
		- EFFECTUER LA PREMIERE SURPIQURE - EFFECTUER LA DEUXIEME SURPIQURE SUR LES RABATS (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	239	122	292	2	584	896

IV.I. PREPARATION

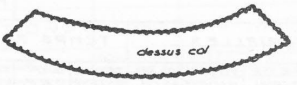
TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

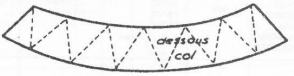
CODE	DESIGNATION	OPERATIONS		CONDITIONS MATERIELLES -					TEMPS ESTIMES (EN DMH)						
		N° ORDRE GAMME DE BASE	DESIGNATION	SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG.	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
P n 1	PASSANTS	18	- SURFIQUER LE BORD DU PASSANT		1	1M1/1	M. PLATE DGA GUIDE	2 500	4	42	122	51	1	51	
		19	- PLAQUER LE PASSANT SUR LE DEVANT GAUCHE . EN LE PLIANT EN DEUX . EN INSERANT L'ANNEAU . EN PIQUANT UN ALLER ET RETOUR SUR TOUTE LA LARGEUR DU PASSANT (voir croquis)		1	1M1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 000	4	20	122	25	1	25	76
S 1	DOUBLAGE	35	- PLAQUER UNE VIGNETTE SUR LE DOS DU DOUBLAGE (voir croquis)		1	1M1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 500	3	94	122	115	1	115	115
M 1	CEINTURE	8	- PLAQUER LE HAUT DE LA CEINTURE . EN LA PLIANT VERTICALEMENT ET BORD A BORD		1	1M1/1	M. PLATE DGA COUPE FILS	2 500	4	143	122	175	1	175	175
L 1	DEVANT	1	- SURFILER LES POURTOURS DES DEVANTS SAUF L'ENCOLURE . EN INSERANT UNE OUATINE . EN COUPANT LES FILS (voir croquis)		1 COURBE	3C1/2	MACHINE MONOBLOC SUJETEUSE RASEUSE ENTRAINEMENT DIFFERENTIEL	4 000	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 — 3 —	109	122	133	2	266	
L 1		26	- PLAQUER LES DEVANTS SUR LA OUATINE . A L'ENCOLURE . A LA CASSURE DU MILIEU DU DEVANT (voir croquis)		1	1M1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	4 000	3,5	41	122	50	2	100	366
L'1	PETIT COTE DEVANT	4	- SURFILER LES PETITS COTES DES DEVANTS . EN INSERANT UNE OUATINE . EN COUPANT LES FILS (voir croquis)		1 COURBE	3C1/2	MACHINE MONOBLOC SUJETEUSE RASEUSE ENTRAINEMENT DIFFERENTIEL	4 000	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 — 3 —	64	122	78	2	156	156
K'1	PETIT COTE DOS	5	- SURFILER LES PETITS COTES DU DOS . EN INSERANT UNE OUATINE . EN COUPANT LES FILS (voir croquis)		1 COURBE	3C1/2	MACHINE MONOBLOC SUJETEUSE ENTRAINEMENT DIFFERENTIEL	4 000	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 — 3 —	64	122	78	2	156	156
L'K' 1 1	PETIT COTE	23	- PREASSEMBLER LE BAS DES PETITS COTES DOS AVEC DEVANT		1	1M1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	3 000	4	42	122	51	2	102	
		24	- PLAQUER LE PREMIER ET LE DEUXIEME BIAIS SUR LES PETITS COTES . EN POSITIONNANT LES BIAIS PAR RAPPORT AUX CRANS - COUPER L'EXCEDANT DES BIAIS - ET COUPER LES FILS (voir croquis)		2	1M1/1	M. PLATE SG + GUIDE + TRAVAIL MAIN + BIAIS PREFORME REPLIE DES 2 COTES + CISEAUX	1 000	4	122	122	149	2	298	400

CROQUIS CORRESPONDANT AUX ELEMENTS DE FABRICATION DE PREPARATION -

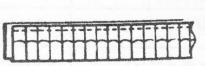
CROQUIS. IV.I.C1. Opé. 3



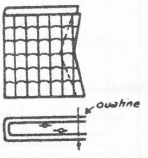
CROQUIS. IV.I.A1. Opé. 6



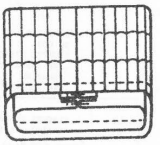
CROQUIS. IV.I.A1. Opé. 7



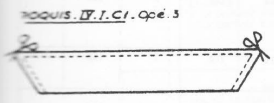
CROQUIS. IV.I.M1. Opé 8

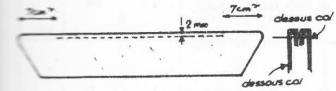


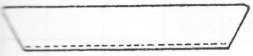
CROQUIS. IV.I.B1. Opé 9



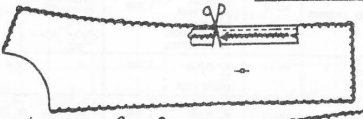
CROQUIS. IV.I.B1. Opé. 10

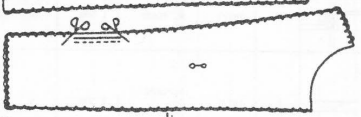


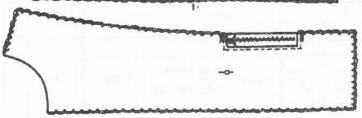




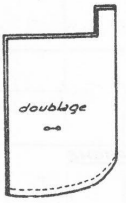
CROQUIS. IV.I.A11. (variante)



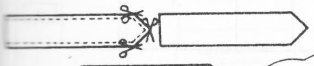




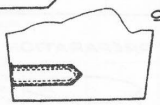
CROQUIS. IV.I.E1. Opé. 20. 21. 22.

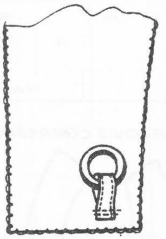


CROQUIS. IV.I. V1. Opé. 11. 12



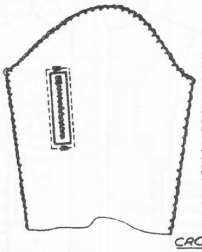
CROQUIS. IV.I.D11. (variante)





CROQUIS. IV.I.P. Opé. 19

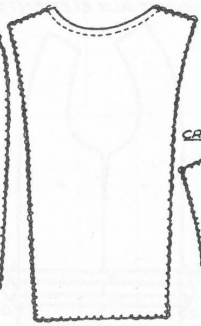
CROQUIS. IV.I.E9. Opé 30



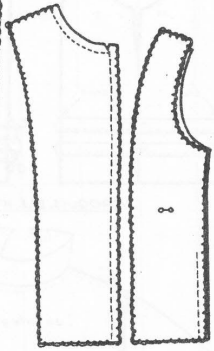
CROQUIS. IV.I.C1. Opé. 31

CROQUIS. IV.I.K'1 Opé. 5

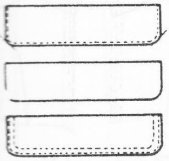
- IV.I.L'1 Opé. 4



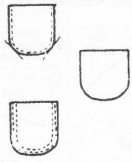
CROQUIS. IV.I.K1 Opé. 2. 17



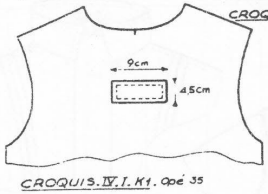
CROQUIS. IV.I.L1 Opé. 1. 26 - L'1. K'1 Opé. 23



CROQUIS. IV.I. F12. (variante)



CROQUIS. IV.I. F11. (variante)



CROQUIS. IV.I.K1. Opé 35

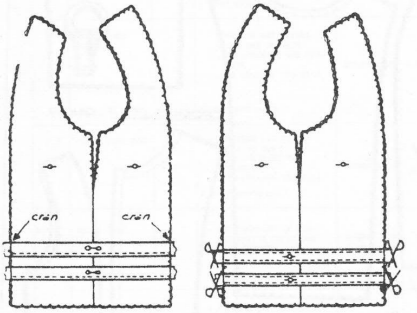
IV. I. PREPARATION

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

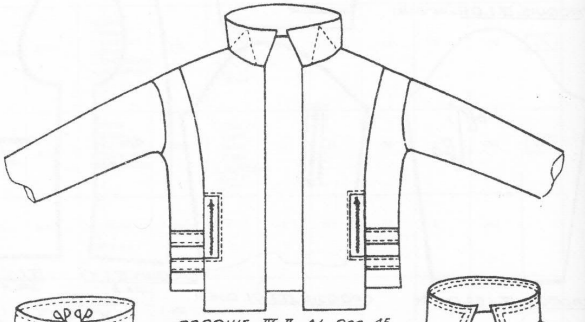
ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	OPERATIONS N° ORDRE GAMME DE BASE	OPERATIONS DESIGNATION	CONDITIONS MATERIELLES - SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG. Nbs	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
A	DOS														
< 1		2	- SURFILER LES POURTOURS DU DOS EXCEPTE L'ENCOLURE . EN INSERANT UNE OUATINE . EN COUPANT LES FILS (V croquis)		1 COURBE	3Cl/2	MACHINE MONOBLOC SURJETEUSE RASEUSE ENTRAINEMENT DIFFERENTIEL	4 000	LONG POINT PRISE TISSU 2,5mm / 3mm	143	122	175	1	175	
		17	- PLAQUER LE DOS SUR LA OUATINE A L'ENCOLURE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	3,5	16	122	20	1	20	195
< 1	(VARIANTE)		- SURFILER LES POURTOURS DE L'EMPIECEMENT DU DOS SAUF L'ENCOLURE - COUPER LES FILS		1 COURBE	3Cl/2	MACHINE MONOBLOC SURJETEUSE RASEUSE ENTRAINEMENT DIFFERENTIEL	4 000	LONG POINT PRISE TISSU 2,5mm / 3mm	94	122	115	1	115	
			- ASSEMBLER L'EMPIECEMENT SUR LE DOS		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	3 000	4	90 M	122	110	1	110	
			- SURPIQUER L'EMPIECEMENT DOS - COUPER FILS		2	1N1/1	M. PLATE DGA	1 500	4	90	122	110	1	110	335
V	CAPUCHE														
		11	- ASSEMBLER LE DESSUS DE DE LA CAPUCHE . EN MOUTANT SUR LA PLEURE DU MILIEU DE LA CAPUCHE		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	28	122	34	1	34	
		12	- ASSEMBLER LE DESSUS DU DOUBLAGE DE LA CAPUCHE . EN MOUTANT SUR LA PLEURE DU MILIEU DE LA CAPUCHE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	29	122	34	1	34	68

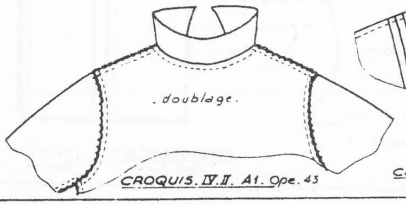
- CROQUIS CORRESPONDANT AUX ELEMENTS DE FABRICATION DE PREPARATION ET DE MONTAGE -



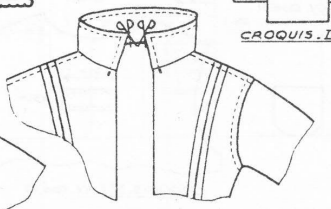
CROQUIS. IV. I. K'L1. Opé 24



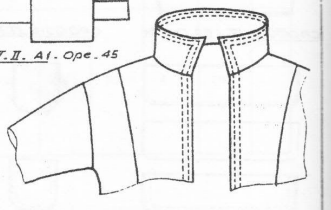
CROQUIS. IV. II. A1. Opé. 45



CROQUIS. IV. II. A1. Opé. 43



CROQUIS. IV. II. A1. Opé. 46

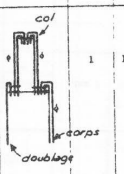


CROQUIS. IV. II. A1. Opé. 53

IV. II. MONTAGE

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	N° ORDRE GAMME DE BASE	OPERATIONS DESIGNATION	CONDITIONS MATERIELLES - SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG. Rés	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS ESTIMES (EN DMH) TEMPS RELEVE	COEF. D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
A	COL	41	- ASSEMBLER LE DESSUS DE COL SUR LE DOUBLAGE . EN COUCHANT LA RELARGE DE LA COUTURE EPAULE DANS LE MEME SENS QU'A LA POINTE D'EPAULE (voir croquis)		1	1M1/1	M. PLATE SG + COUPE FILS	2 500	4	156	122	190	1	190	
		45	- CRANTER LE MILIEU DOS DU DESSOUS DE COL.	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-	188	122	229	1	229	
			- ASSEMBLER LE DESSOUS DE COL SUR LE CORPS DE L'ANORAK . EN OUVRANT AUX DOIGTS LA COUTURE EPAULE (voir croquis)		1	1M1/1	M. PLATE SG + COUPE FILS	2 500	4						
		46	- ASSEMBLER LE DESSUS DE COL ET LE DESSOUS DE COL ENSEMBLE AVEC UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN DE COUTURE - COUPER LES FILS (voir croquis)		1	1M1/1	M. PLATE DOA	2 500	4	282	122	344	1	344	
			- EBARBER LES ANGLES DES POINTES DE COL	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-						
			- RETOURNER LE COL SUR L'ENDROIT	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						
			- SORTIR LA POINTE DU COL A L'AIDE D'UN POINCON	-	-	-	TRAVAIL MAIN + POINCON	-	-						
			- VERIFIER LA HAUTEUR DES POINTES DE COL . EN PARTANT DE L'ARRET SUPERIEUR DE LA FERMETURE A GLISSIERE	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						
		47	- PLAQUER ENSEMBLE LA RELARGE INFERIEURE DE LA COUTURE DU MONTAGE DU DESSUS DE COL - AVEC LA RELARGE INFERIEURE DE LA COUTURE DU MONTAGE DU DESSOUS DE COL DUR TOUTE LA LONGUEUR DE L'ENCOLURE DOS - COUPER LES FILS		1	1M1/1	M. PLATE DOA	2 500	4	66	122	80	1	80	
		53	- SURPIQUER LE BORD DU COL . EN ROULANT LA COUTURE AU BORD . EN S'AIDANT D'UN POINCON SI BESOIN EST (OPERATION REALISEE SIMULTANEMENT AVEC LA SURPIQURE DU DEVANT) - COUPER LES FILS (voir croquis)		2	1M1/1	M. PLATE DOA	1 000	4	181	122	221	1	221	1 044

IV. II. MONTAGE

ELEMENTS DE FABRICATION

TYPE DE PRODUIT : ANORAK

QUALITE : MOYENNE

FORME : CLASSIQUE COURT

MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	OPERATIONS N°ORDRE GAMME DE BASE	OPERATIONS DESIGNATION	CONDITIONS MATERIELLES - SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG. Bas	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS ESTIMES (EN DMH) TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
A	COL														
A 11	(VARIANTE)		- ASSEMBLER LE COL SUR LE VETEMENT - COUPER LES FILS		1	1N1/1	M. PLATE DGA	2 000	4	228	122	278	1	278	
			- ASSEMBLER LE DOUBLAGE SUR LA RELARGE DU MONTAGE DU COL - COUPER LES FILS		1	1N1/1	M. PLATE DGA	2 000	4	242	122	295	1	295	573
B	POIGNETS														
		48	- ASSEMBLER LES POIGNETS SUR LE BAS DES MANCHES (EN ROND) - EN RETOURNANT LES MANCHES SUR L'ENVERS - EN METTANT LA COUTURE DU DESSOUS DE BRAS DE LA MANCHE L'UN SUR L'AUTRE AVEC LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DU POIGNET - COUPER LES FILS		1	1N1/1	M. PLATE DGA	1 500	3	98	122	119	2	238	
		51	- ASSEMBLER LE DOUBLAGE SUR LE MONTAGE DES POIGNETS - COUPER LES FILS		1	1N1/1	M. PLATE DGA	1 500	3	130	122	159	2	318	556
B 11	(VARIANTE)		- ASSEMBLER LE DOUBLAGE SUR LE BAS DES MANCHES (EN ROND)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 500	3	104	122	127	2	254	
			- PLAQUER LA COUTURE DU DESSOUS DE BRAS DE LA MANCHE AVEC LA COUTURE DU DESSOUS DE BRAS DU DOUBLAGE		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 000	3	22	122	27	2	54	
			- SURPIQUER LE BAS DES MANCHES (EN ROND) - COUPER LES FILS		2	1N1/1	M. PLATE DGA	1 000	4	84	122	103	2	206	514
	POCHES														
	POCHE SUR MANCHE GAUCHE		- PLAQUER LE PREMIER BORD DU SAC DE POCHE AVEC LE BORD GAUCHE DU GALON DE LA FERMETURE A GLISSIERE . EN METTANT BORD A BORD		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 000	4						
		12	- COUCHER LE SAC DE POCHE DE MANIERE A CACHER LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DU SAC SUR LA MANCHE	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-	98	122	120	1	120	
			- PLAQUER LE DEUXIEME BORD DU SAC DE POCHE AVEC LE BORD DROIT DU GALON DE LA FERMETURE A GLISSIERE		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 000	4						
		33	- FERMER LES SACS DE POCHE . EN LES METTANT L'UN SUR L'AUTRE BORD A BORD . EN PIQUANT AVEC UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN DE COUTURE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	97	122	80	1	80	
		34	- EFFECTUER UN POINT D'ARRET EN HAUT ET EN BAS DE L'OUVERTURE DE LA POCHE	-	1	1N1/1	MACHINE A ARRETS	1 200	28	29	122	36	2	72	272

IV. II. MONTAGE

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	OPERATIONS N°ORDRE GAMME DE BASE	OPERATIONS DESIGNATION	CONDITIONS MATERIELLES - SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG. lles	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS ESTIMES (EN DMH) TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
E	POCHES														
E 1	POCHES SUR DECOUPE DEVANT		- PLAQUER LE PREMIER SAC DE POCHE SUR LE BORD DU GALON GAUCHE DE LA FERMETURE AVEC UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 500	4						
			- COUCHER LE SAC DE POCHE VERS LE DEVANT	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-	98	122	120	2	240	
		27	- PLAQUER LE DEUXIEME SAC DE POCHE SUR LE BORD DU GALON DROIT DE LA FERMETURE AVEC UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 500	4						
		28	- FERMER LES SACS DE POCHE . EN METTANT LES SACS L'UN SUR L'AUTRE, BORD A BORD . EN PIQUANT AVEC UN ARRET DEBUT ET FIN DE COUTURE.		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 000	4	65	122	80	2	160	
		28 bis	. EFFECTUER POINTS D'ARRET SUR L'OUVERTURE DES POCHES (voir croquis)		1	1N1/1	M. A ARRETS	1 200	28	29	122	36	4	144	
E 12	POCHES SUR DEVANTS		- EFFECTUER UNE PIQURE ENCADREMENT POUR REPERER L'EMPLACEMENT DE LA POCHE - PLAQUER LES RABATS DE POCHES . EN METTANT LE BORD DU RABAT SUR LES POINTS DE REPERE . EN VEILLANT QUE LE DESSUS DU RABAT OUATINE SOIT VERS SOI.		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	34	122	42	2	84	
E 11	POCHES POITRINE SUR DEVANT		- PLAQUER LA POCHE . EN TENANT COMPTE DES REMPLIS DE CHAQUE COTE . EN EFFECTUANT . UNE PREMIERE SURPIQURE . UNE DEUXIEME SURPIQURE		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	236	122	288	1	288	
			- PLAQUER LE MILIEU DE LA POCHE SUR LE DEVANT		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	56	122	68	1	68	
			- PLAQUER LES MINI RABATS		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	56	122	68	2	136	
			- RABATTRE LES MINI RABATS ENDROIT VERS SOI . EN EFFECTUANT UNE PREMIERE ET UNE DEUXIEME SURPIQURE - COUPER LES FILS		2	1N1/1	M. PLATE DGA	1 500	4	49	122	60	2	120	

IV. II. MONTAGE

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE

ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	OPERATIONS		CONDITIONS MATERIELLES						TEMPS ESTIMES (EN DMH)					
		N° GAMME DE BASE	DESIGNATION	SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG. Rés	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. P/s AU CM.	TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
S	DOUBLAGE														
S 1		36	- ASSEMBLER LES EPAULES DU DOUBLAGE		2	1cl/1 + 3cl/1	MACHINE A POINTS COMBINES ASSEMBLAGE ET SURFILAGE	2 800	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 mm 2,5 mm	34	122	41	2	82	
		37	- ASSEMBLER LES MANCHES A PLAT SUR LE DOUBLAGE		2	1cl/1 + 3cl/1	IDEM	2 800	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 mm 2,5 mm	72	122	88	2	176	
		38	- ASSEMBLER LES COUTURES DES COTES ET DANS LE PROLONGEMENT LES COUTURES DES DESSOUS DE MANCHE (voir croquis)		2	1cl/1 + 3cl/1	IDEM	2 800	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 mm 2,5 mm	91	122	111	2	222	480
M	CEINTURE														
M 1		49	- ASSEMBLER LA CEINTURE SUR LE BAS DU CORPS . EN MARQUANT LE MILIEU DOS . SUR LE BAS DU CORPS . SUR LA CEINTURE . EN OUVRANT LES COUTURES DES DECOUPES DU DOS ET LES COUTURES COTE. - EFFECTUER UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN DANS LE PROLONGEMENT DE CET ASSEMBLAGE - PIQUER LA CEINTURE AVEC LE BAS DE LA DECOUPE DEVANT - COUPER LES FILS (voir croquis)		1	1M1/1	M. PLATE DGA	2 500	4	297	122	363	1	363	363
G	OUVERTURE DEVANT														
1		44	- PLAQUER UNE FERMETURE A GLISSIERE SEPARABLE AU MILIEU DU DEVANT DU DOUBLAGE. . EN METTANT LE HAUT DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR LE CRAN DU DESSUS DU COL . EN REPERANT SUR LES GALONS DE LA FERMETURE A GLISSIERE LA COUTURE DE MONTAGE DU COL . EN REPERANT SUR LE BAS DES DEVANTS L'ENDROIT OU S'ARRETE LA FERMETURE A GLISSIERE . EN METTANT L'ENVERS DE LA FERMETURE SUR L'ENDROIT DU DOUBLAGE . EN PIQUANT LE PREMIER GALON DE LA FERMETURE SUR LE MILIEU DEVANT AVEC UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN DE COUTURE . EN PLIANT EN BIAIS L'EXTREMITE SUPERIEURE DE LA FERMETURE (voir croquis)		1	1M1/1	M. PLATE SG + PIED PRESSEUR POUR FERMETURE A GLISSIERE COUPE FILS	2 500	3	302	122	369	1	369	

IV. II. MONTAGE

ELEMENTS DE FABRICATION

TYPE DE PRODUIT : ANORAK

QUALITE : MOYENNE

FORME : CLASSIQUE COURT

MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	N° OPERATION CLASSE DE BASE	OPERATIONS DESIGNATION	CONDITIONS MATERIELLES - SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG. FILS	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS ESTIMES (EN DMH) TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
G	OUVERTURE DEVANT		- SEPARER LA FERMETURE A GLISSIERE COTE DROIT DU COTE GAUCHE												
		44	- PIQUER LE DEUXIEME GALON DE LA FERMETURE SUR LE MILIEU DEVANT GAUCHE DU DOUBLAGE (IDEM COTE DROIT)		1	1M1/1	M. PLATE SG + PIED PRESSEUR POUR FERMETURE A GLISSIERE + COUPE FILS	2 500	3						
			- GLISSER LE CURSEUR LE LONG DES MAILLES DE LA FERMETURE A GLISSIERE POUR EN CONTROLER LE BON FONCTIONNEMENT	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						369
		54	DANS LE PROLONGEMENT DE LA SURPIQURE DU BORD DU COL - SURPIQUER LE BORD DU DEVANT . EN INSERANT LA FERMETURE A GLISSIERE . EN VEILLANT A CE QUE LES DEUX EXTREMITES DU BAS DES DEVANTS SOIENT A LA MEME HAUTEUR . EN OUVRANT LA POCHE DEVANT . EN SORTANT LE SAC DE POCHE AFIN DE NE PAS LE PRENDRE DANS LA SURPIQURE DU BORD DES DEVANTS . EN COUPANT LES FILS		2	1M1/1	MACHINE PLATE DCA + TRAVAIL MAIN	1 500	4	332	122	405	1	405	
		56	- FERMER LA FERMETURE A GLISSIERE ET CONTROLER	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-	45	122	55	1	55	
			- RENTRER LE SAC DE POCHE A L'INTERIEUR DE LA POCHE COTE	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						829
V	CAPUCHE	13	- ASSEMBLER LE BORD DEVANT DE LA CAPUCHE AVEC LE BORD DEVANT DU DOUBLAGE . EN METTANT LES COUTURES L'UNE SUR L'AUTRE		1	1M1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	60	122	73	1	73	
		14	- NOUER LA PREMIERE EXTREMITE DU CORDON - L'INSERER DANS LA CAPUCHE	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						

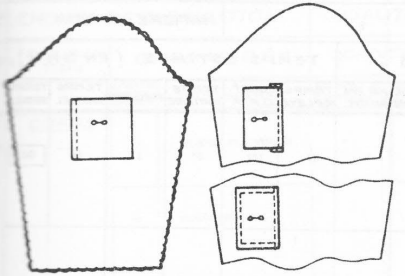
IV. II. MONTAGE

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

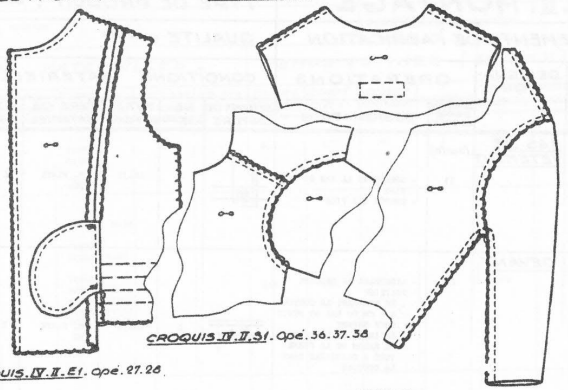
ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	OPERATIONS		CONDITIONS MATERIELLES						TEMPS ESTIMES (EN DMH)					
		N° ORDRE GAMME DE BASE	DESIGNATION	SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG. des	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS RELEVE	COEFF. D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
V	CAPUCHE (suite)		- ASSEMBLER LE BAS DROIT DE LA CAPUCHE AVEC LE BAS DROIT DU DOUBLAGE . EN DEMARANT A UN CENTIMETRE DE LA COUTURE DES BORDS DU DEVANT POUR LA MISE EN PASSAGE DU CORDON . EN LAISSANT UNE OUVERTURE AU BAS DE LA PATTE DE FIXATION - ASSEMBLER LE BAS GAUCHE DE LA CAPUCHE AVEC LE BAS GAUCHE DU DOUBLAGE . EN S'ARRETANT A 5 CM AVANT LE POINT D'INTERSECTION AVEC LE BORD DEVANT GAUCHE - NOUER LA DEUXIEME EXTREMITE DU CORDON - L'INSERER DANS LA CAPUCHE		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	111	122	135	1	135	
		15	- RETOURNER LA CAPUCHE SUR L'ENDROIT	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-	164	122	200	1	200	
		16	- SURPIQUER LE BORD DEVANT DE LA CAPUCHE . EN PLACANT LE CORDON ENTRE LES DEUX COUTURES CE DERNIER DOIT POUVOIR GLISSER SANS DIFFICULTE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 500	4	152	122	186	1	186	594
J	BAS DU VETEMENT	50	- ASSEMBLER LE DOUBLAGE SUR LA RELARGE DE LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DE DE LA CEINTURE SUR LE CORPS. . EN CRANTANT EN BIAIS DANS L'ANGLE FORME PAR L'INTERSECTION DE CETTE COUTURE DE DECOUPE DU DEVANT AVEC UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	623	122	763	1	763	
			- ASSEMBLER LE DOUBLAGE AVEC LE BAS DE LA DECOUPE DU DEVANT . EN PARTANT DE L'ANGLE ET DANS LE PROLONGEMENT DE LA DECOUPE		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4						
J 1			- ASSEMBLER LE BAS DU DEVANT AVEC LE DOUBLAGE - EN METTANT L'ENDROIT DU DOUBLAGE SUR L'ENDROIT DE L'ANORAK - EN PIQUANT DU COTE VERS LE MILIEU DU DEVANT		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4						
		52	- RETOURNER LE VETEMENT SUR L'ENDROIT	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-	61	122	74	1	74	
			- RETOURNER LES MANCHES SUR L'ENDROIT	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						

CROQUIS CORRESPONDANT AUX ELEMENTS DE FABRICATION DE MONTAGE –



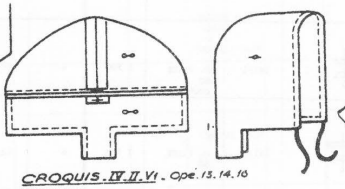
CROQUIS. IV. II. E2. Opé. 32. 33. 34



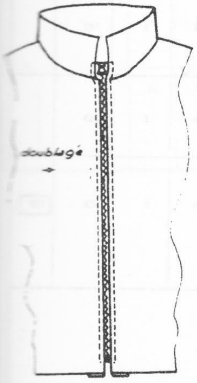
CROQUIS. IV. II. E1. opé. 27. 28

CROQUIS. IV. II. S1. Opé. 36. 37. 38

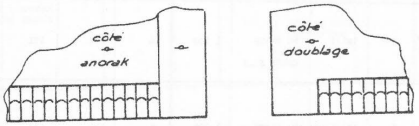
CROQUIS. IV. II. M1. Opé. 49



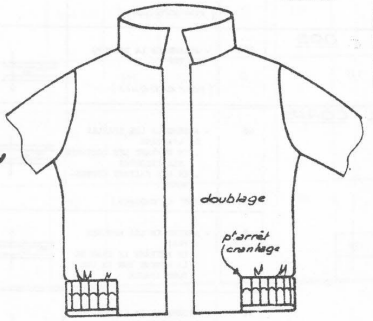
CROQUIS. IV. II. V1. Opé. 13. 14. 16



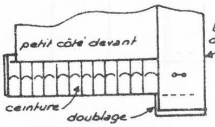
CROQUIS. IV. II. G1. Opé 44



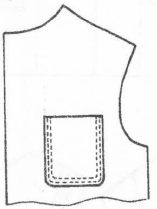
CROQUIS. IV. II. J1. Opé. 50



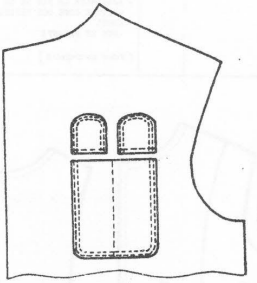
CROQUIS. IV. II. J1. opé. 50



CROQUIS. IV. II. J1. Opé. 50

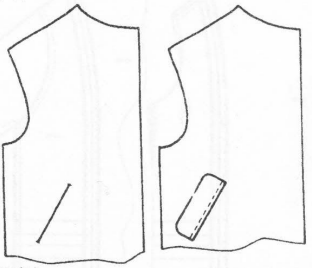


CROQUIS. IV. II. E11. (variante)

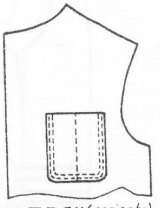


CROQUIS. IV. II. E11.

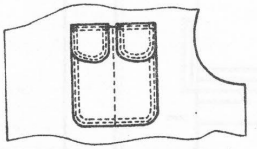
CROQUIS. IV. II. B11. (variante)



CROQUIS. IV. II. F12. (variante)



CROQUIS. IV. II. E11. (variante)



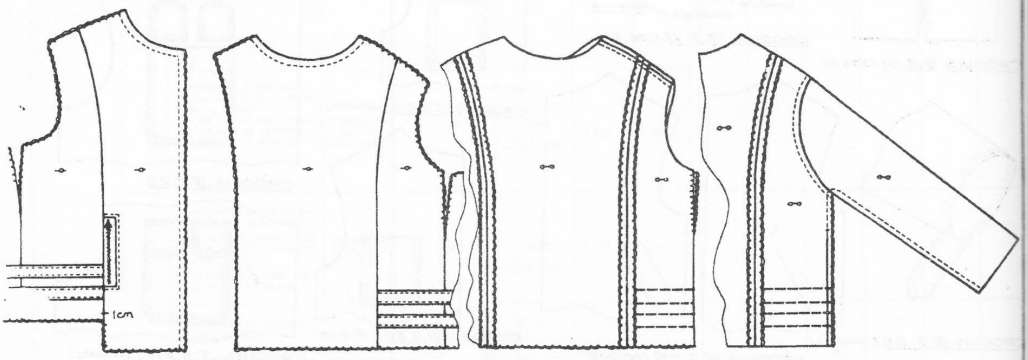
CROQUIS. IV. II. E11. (variante)

IV. II. MONTAGE

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	OPERATIONS N° GAMME DE BASE	OPERATIONS DESIGNATION	CONDITIONS MATERIELLES - SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG. des	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS ESTIMES (EN DMH) TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
J	BAS DE VETEMENT	(suite)													
		55	- SURPIQUER LE BAS DU DEVANT - COUPER LES FILS		2	1N1/1	M. PLATE DGA	1 000	4	27	122	33	2	66	903
L	DEVANT	25	- ASSEMBLER LA DECOUPE POITRINE . EN DEMARANT LA COUTURE A 1 CM DU BAS DU PETIT COTE DEVANT . EN INSERANT LE DEUXIEME GALON DE LA FERMETURE A GLISSIERE DANS LA COUTURE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	94	122	115	2	230	230
K	DOS	39	- ASSEMBLER LA DECOUPE DU DOS (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	82	122	100	2	200	200
KL	CORPS	40	- ASSEMBLER LES EPAULES DE L'ANORAK . EN OUVRANT LES COUTURES DES DECOUPES . EN LES FAISANT CORRESPONDRE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	42	122	51	2	102	
		41	- ASSEMBLER LES MANCHES A PLAT . EN METTANT LE CRAN DE LA MANCHE SUR LA COUTURE EPAULE		1	1N1/1	M. PLATE DGA COUPE FILS	1 500	4	126	122	154	2	308	
		42	- ASSEMBLER LA COUTURE DU DESSOUS DE MANCHE DANS LE PROLONGEMENT - ASSEMBLER LA FIN DE LA COUTURE COTE DES PETITS COTES (DOS ET DEVANT) (voir croquis)		1	1C1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	3 000	4	130	122	159	2	318	726



CROQUIS IV.II.L1. Opé. 25 — CROQUIS IV.II.K. Opé. 39 — CROQUIS IV.II.KL. Opé. 40 — CROQUIS IV.II.KL. Opé. 42

IV. III. FINITIONS

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	OPERATIONS		CONDITIONS MATERIELLES -						TEMPS ESTIMES (EN DMH)					
		N° GAMME DE BASE	DESIGNATION	SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG. fils	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
	CORPS	57	- EPLUCHER ET CONTROLER	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-	652	122	795	1	795	
		58	- DEGRAISSER	-	-	-	TRAVAIL MAIN + PRODUIT DEGRAISSANT + TABLE ASPIRANTE AVEC PISTOLET AIR COMPRIME POUR SECHAGE	-	-	164	122	200	1	200	
		59	- PRESSER	-	-	-	PRESSE A VAPEUR + TRAVAIL MAIN	-	-	159	122	194	1	194	
	(VARIANTE)		- PRESSER SUR UN MANNEQUIN CHAUFFANT	-	-	-	-	-	-	178	122	217	1	217	217
		60	- ETIQUETER	-	-	-	TRAVAIL MAIN + ETIQUETTE	-	-	75	122	92	1	92	
		61	- METTRE L'ANORAK SOUS UNE HOUSSE	-	-	-	TRAVAIL MAIN + MACHINE SEMI AUTOMATIQUE	-	-	75	122	92	1	92	
															1 373

Extrait du Fichier des TEMPS de MATELASSAGE et de COUPE

==========

CONDITIONS MATERIELLES :

- Chariot matelasseur semi-automatique et dispositif de coupe en bout
- Table de matelassage à coussin d'air
- Scie à ruban
- Coupeuse électrique à lame verticale
- Pointeuse à aiguille chauffante
- Appareil à cranter

TEMPS MOYENS :

BASES de TEMPS UTILISES pour le CALCUL de la COUPE

(unité de temps : minute = min.)

- ***MATELASSAGE*** *(temps moyen par vêtement)*
  - * Matelas de 100 à 150 cm. de longueur : 1.30 min.
  - * Matelas de 30 à 50 cm. de longueur : 0.30 min.

- ***DECOUPAGE***
  - * Angle : 0.05 min. par angle
  - * Droite : 0.01 min. par cm.
  - * Courbe : 0.10 min. par cm.
  - * Pointage : 0.09 min. par pointage
  - * Cran : 0.45 min. par cran
  - * Evacuation des éléments : 0.40 min. par élément

Coefficient ajouté pour : la préparation du matériel : 10 %

Coefficient ajouté pour aléas : 5 %

COUT MINUTE des 4 derniers mois

Semestre
Mars, Avril, Mai et Juin 1988

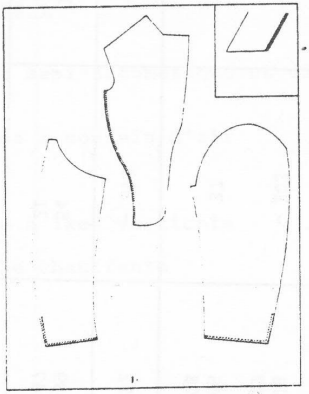
	PREVU	REEL	ECARTS	
M D'O directe h. charges + charges M D'O indirecte H. charges + charges	 1981 1426 602 436	 1778 1307 565 408	 - 203 - 37	 - 10 % - 6 %
FRAIS DE PERSONNEL	4445	4052	- 393	- 9 %
Frais généraux Hors exploitation	545 826	599 847	54 21	10 % 3 %
TOTAL des FRAIS	5816	5350	- 318	- 6 %
Effectif de production Effectif de structure Absentéisme + 3 mois Absentéisme - 3 mois Absentéisme total Activités Heures produites	730 17 10, 9 % 10 % 19, 81 % 68 % 44772	694 17 11, 12 % 8, 5 % 18, 69 % 68, 4 % 42786	- 4 0 0 - 1, 5 % - 1 % 0, 4 % - 1986	- 5 % - 2 % - 15 % - 6 % 1 % - 4 %
COUT MINUTE en Francs	2, 165	2, 11	- 0, 055	- 3 %

M A T E R I E L S

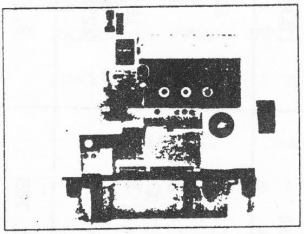
SURFILER DIFFERENTS ELEMENTS

Cette opération est réalisée avec une machine monobloc point de surjet 2 ou 3 fils. Pour les grandes productions, les parties de pièces étant courtes, l'utilisation d'unité de surfilage n'est pas impérative.

Fig. n° 15

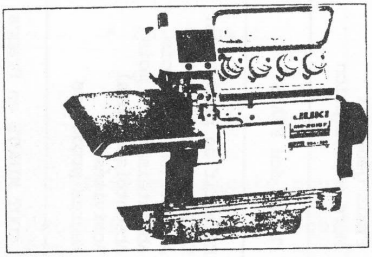


BROTHER 641 005
Machine monobloc 1 aiguille 2 fils (existe en version 3 fils). Vitesse maxi : 8500 pts/mn. Griffes avec entraînement différentiel. Largeur du surjet 4 à 5 mm. Longueur maxi du point : 3,6 mm. Elévation du pied presseur : 4 mm.
Photo n° 23



N° 23

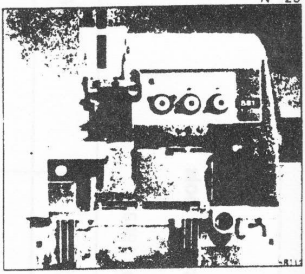
JUKI MO 2504
Machine monobloc 1 aiguille droite point de surjet (existe en version 2 fils et 3 fils) Vitesse 10 000 pts/mn. Réglage de la longueur du point par bouton poussoir. Entrainement différentiel par griffes.
Photo n° 24



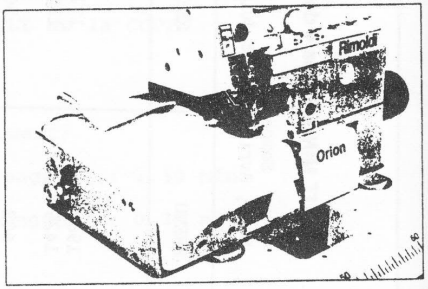
N° 24

SINGER 881 U,001-3
Machine monobloc 1 aiguille 2 fils (existe en version 3 fils). Vitesse maxi : 8500 pts /mn. Griffes avec entrainement différentiel.
Photo n° 25

N° 25



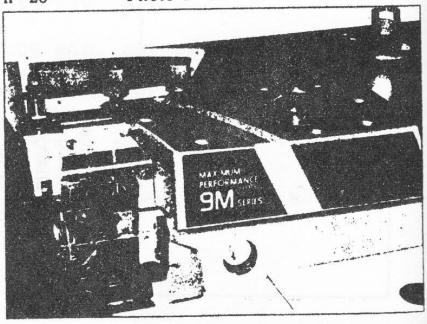
MAUSER 2003
Machine monobloc 1aiguille droite, point de surjet. Vitesse maxi 10000 pts/mn. Réglage de la longueur du point par bouton poussoir. Entrainement différentiel par griffes à réglage rapide et précis.



N° 26

RIMOLDI 627-28-1CU-06
Machine monobloc 1 aiguille 2 fils (existe en version 3 fils). Griffes avec entrainement différentiel. Réglage de la longueur du point par bouton poussoir. Photo n° 26

UNION SPECIAL 39500 ABDX
Machine monobloc 1 aiguille point de surjet 2 fils existe en version 3 fils. Vitesse 9000 pts/mn. Griffe avec entrainement différentiel.
Photo n° 27



N° 27

M A T E R I E L S

YAMATO T30
Machine bras déporté 3 aiguilles point de chaînette 2 fils avec entraînement par griffe. Vitesse 4 500 pts/mn. Coupe fil. Elévation automatique du pied presseur. Equipée d'un guide pour réaliser la couture rabattue.

Equipements pour cette opération proposés par Fourni Accessoires
Guide type G 0160 double rabatteur
Figure n°20

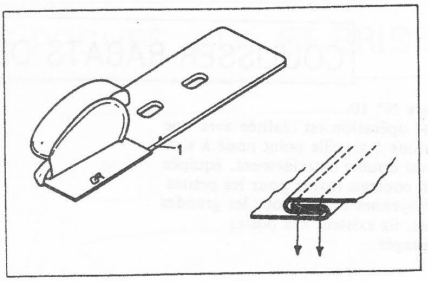


Fig. 20

ASSEMBLER PANNEAUX PAR COUTURE POINTS COMBINES

Cette opération est réalisée avec une machine monobloc 2 aiguilles points combinés. Entraînement différentiel par griffe. La longueur de couture est trop courte pour utiliser une unité longue couture.

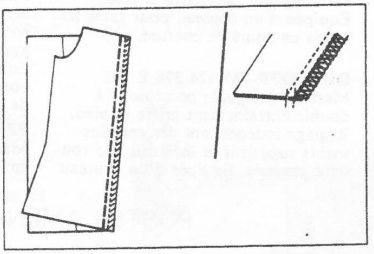
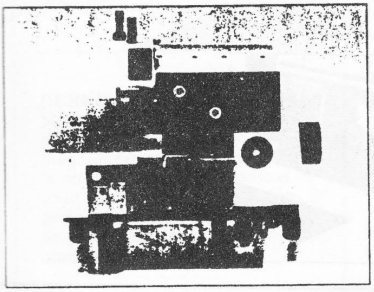


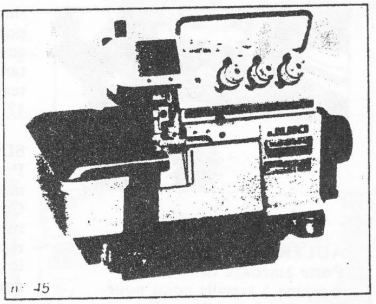
Fig. 21

BROTHER MA4-B661
Machine monobloc 2 aiguilles points combinés chaînette 2 fils et surjet 3 fils. Vitesse 8 000 pts/mn. Entraînement différentiel par griffes. Coupe chaînette.
Photo n°44
Type d'aiguille selon le catalogue Schmetz : B 27



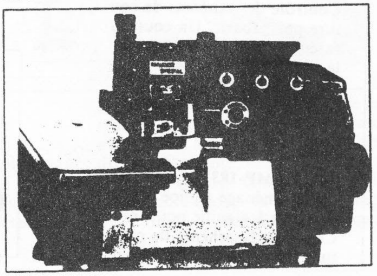
n° 44

JUKI MOJ 2516 FF 6-500
Machine monobloc 2 aiguilles points combinés chaînette 2 fils et surjet 3 fils. Entraînement différentiel par griffes et pied. Coupe chaînette.
Photo n°45
Type d'aiguille selon le catalogue Schmetz : B 27



n° 45

MAUSER
9632-450/15-335
Machine monobloc 2 aiguilles points combinés chaînette 2 fils et surjet 3 fils. Vitesse 7 500 pts/mn. Entraînement différentiel par griffes. Coupe chaînette.
Photo n°46
Type d'aiguille selon le catalogue Schmetz : B 27



n° 46

M A T E R I E L S

COULISSER RABATS DE POCHES, COL ET BRIDE

Figure N° 10.
Cette opération est réalisée avec une machine 1 aiguille point noué à simple ou double entrainement, équipée d'un couteau raseur pour les petites et moyennes séries. Pour les grandes séries, ils existent des postes aménagés.

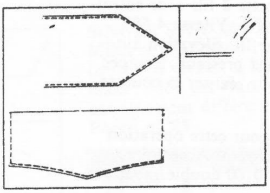


Fig. N° 10

MACHINES POUR LES PETITES OU MOYENNES SERIES

BROTHER 795-913
Machine 1 aiguille point noué, entrainement par griffe et pied. Equipée d'un couteau pour raser les bords en cours de couture.

DURKOPP 219 124 376 E 161
Machine 1 aiguille point noué à double entrainement griffe et pied. Réglage indépendant des entrainements supérieur et inférieur par roulette graduée. Equipée d'un couteau pour raser les bords en cours de couture.

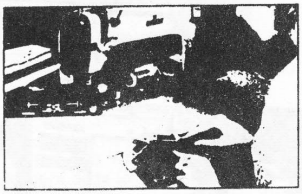
JUKI DMN-5420-F-4-WB
Machine 1 aiguille point noué à entrainement par griffe et aiguille, avec couteau raseur et coupe fils. Equipée d'un couteau pour raser les bords en cours de couture. Vitesse de couture : 5 000 pts/mn.

PFAFF 483-731/6/01-900-910
Machine 1 aiguille point noué à entrainement par griffe, avec couteau raseur et coupe fils. Equipée d'un couteau pour raser les bords en cours de couture.

SINGER 591D 315
Machine 1 aiguille point noué. Entrainement par griffe. Coupe fils. Programmation de toute les fonctions. Vitesse : 5 000pts/mn. Equipée d'un couteau pour raser les bords en cours de couture.

POSTES AMENAGES POUR LES GRANDES SERIES

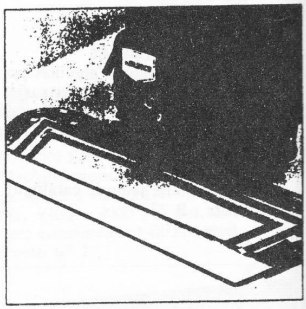
N° 16



ADLER 961-23-4
Poste aménagé équipé d'une machine 1 aiguille point noué. Contrôle des schémas de couture par gabarit. Un couteau raseur égalise le pourtour de la pièce simultanément pendant la couture. Production pour les rabats : 3 pièces/mn. Photo n° 16

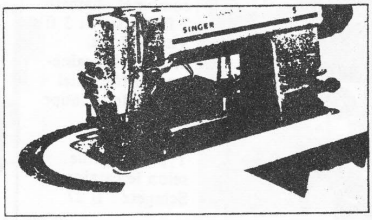
JUKI AMP-183
Poste aménagé équipé d'une machine 1 aiguille point noué. Contrôle du schéma de couture par gabarit, avec rasage simultané des bords du tissu pendant la couture. Vitesse de couture : 2 000 pts/mn. Distance entre l'aiguille et le couteau raseur : 4mm. Photo n° 17

SINGER 7902
Poste aménagé équipé d'une machine 1 aiguille point noué. Contrôle du schéma de couture par gabarit. Un couteau raseur égalise le pourtour de la pièce simultanément pendant la couture. Photo n° 18



N° 17

N° 18



A SUIVRE...

M A T E R I E L S

SURPIQUER RABATS DE POCHES, COL ET BRIDES

Cette opération, pour les petites et moyennes productions, peut être réalisée avec une machine plate point noué du type de celle utilisée dans l'opération ourler poche par une couture

Pour des productions plus importantes, on peut utiliser les machines à couture programmable, avec cellule de détection sortie de matière, citées ci-dessous.

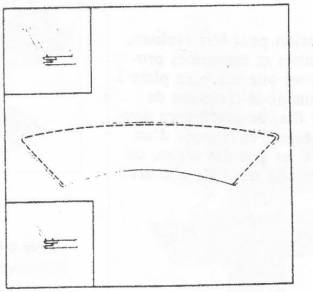
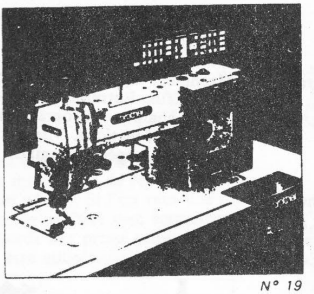


Fig. n° 11

MACHINES POUR LES GRANDES PRODUCTIONS

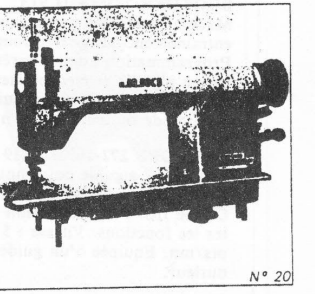
BROTHER 774-906
Machine 1 aiguille point noué. Entraînement par griffe et pied. Un détecteur, par cellule, permet l'arrêt automatique de la machine en sortie de matière. Vitesse 4500 pts/mn. Peut être équipée de différents types de boitiers de programmation, pouvant mémoriser les fonctions de la machines avec des schémas de couture.
Photo n° 19



N° 19

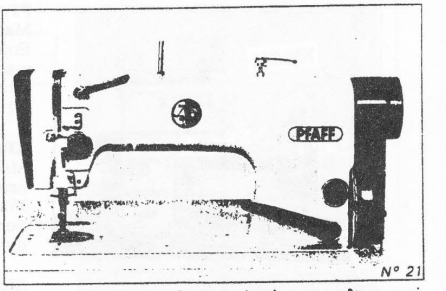
DURKOPP 219 -71-140-042
Machine 1 aiguille point noué, équipée du boitier EFKA. On peut y programmer toutes les fonctions de la machine ainsi que 4 sections de coutures. Mémorisation des longueurs de couture par un nombre de points ou par une détection des bords par la cellule.

JUKI DLU 5490
Machine 1 aiguille point noué Entraînement par griffe et pied. Equipée d'un boitier électronique permettant de programmer ses diverses fonctions et schémas de couture.
Photo n° 20



N° 20

PFAFF 481-6/01
Machine 1 aiguille point noué, entraînement par griffe et aiguille. Vitesse 6000 pts/mn. Programmation de toutes les fonctions de la machine. Peut être équipée d'une cellule de détection sortie de matière.
Photo n° 21



N° 21

SINGER 591D315 - S6
Machine 1 aiguille point noué équipée d'un boitier électronique permettant de mémoriser 10 programmes, chacun pouvant contenir 10 sections de couture.

TOYOTA 1023F15
Machine 1 aiguille point noué. Coupe fils. Programmation de toutes les fonctions de la machine. Equipée d'une cellule de détection sortie de matière.

Nota : Cette opération peut être aussi réalisée avec une machine programmable avec 2 aiguilles escamotables, droite ou gauche, selon le programme. Chaque constructeur cité ci-dessus en dispose. A titre d'exemple, nous citons la machine distribuée par Singer.

M A T E R I E L S

OURLER POCHE PAR UNE COUTURE

Cette opération peut être réalisée, pour les petites et moyennes productions, avec une machine plate 1 aiguille point noué ou point de chainette 2 fils, de préférence double entrainement et équipée d'un guide. Pour les grandes séries, on peut utiliser une unité de couture.

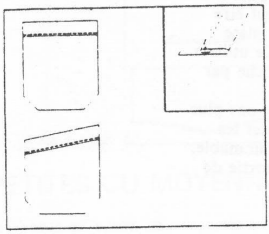
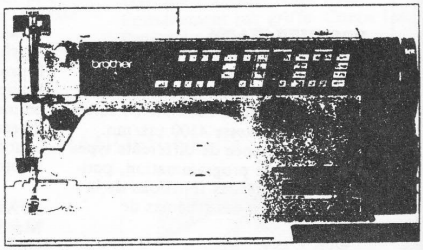


Fig. n° 1

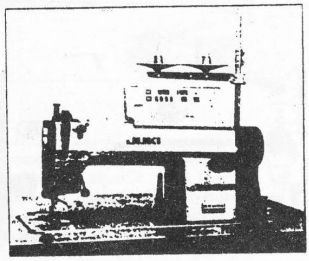
MACHINES POUR LES PETITES ET MOYENNES PRODUCTIONS

BROTHER 737MK II 913
Machine 1 aiguille point noué entrainement par griffe, coupe fils. Programmation point d'arrêt et élévation aiguille et pied presseur. Vitesse : 5 000 pts/mn. Equipée d'un guide ourleur. Photo n° 1

DURKOPP 272-160062 E19 NB 5
Machine 1 aiguille point noué. Entrainement par griffe et aiguille. Coupe fils. Programmation de toutes les fonctions. Vitesse : 5 000 pts/mn. Equipée d'un guide ourleur.



N° 1



N° 2

JUKI DLN 5410
Machine 1 aiguille point noué. Entrainement par griffe et aiguille . Coupe fil. Elévation pied presseur : 13 mm. Programmation de toutes les fonctions. Vitesse : 5 000 pts/mn. Equipée d'un guide ourleur. Photo n° 2

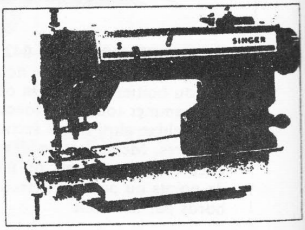
PFAFF 483-19/01-900
Machine 1 aiguille point noué. Entrainement par griffe. Programmation de toutes les fonctions. Coupe fils. Vitesse : 6 000 pts/mn. Equipée d'un guide ourleur.

RIMOLDI 264-00
Machine 1 aiguille point de chainette 2 fils. Entrainement par griffe. Vitesse : 6 200 pts/mn. Programmation de toutes les fonctions. Equipée d'un guide ourleur.

SINGER 791D
Machine 1 aiguille point de chainette 2 fils. Entrainement par griffe. Vitesse maxi : 6 500 pts/mn. Système de pied presseur à faible inertie pour une alimentation uniforme évitant tout embu en fin de couture. Programmation de toutes les fonctions. Equipée d'un guide ourleur. Photo n° 3

UNION SPECIAL XF 511H 112 MF
Machine 1 aiguille point de chainette 2 fils. Entrainement par griffe. Coupe chainette. Programmation de toutes les fonctions. Vitesse : 8 000 pts/mn. Equipée d'un guide ourleur.

N° 3

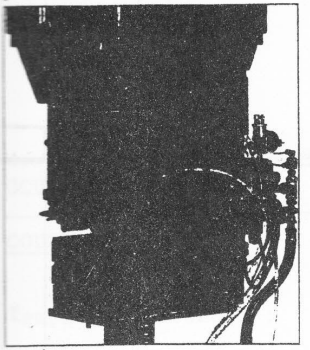


M A T E R I E L S

POSER BOUTON METAL

Figure n°43
Cette opération est réalisée avec les machines à sertir par pression pneumatique.

DORLET-UNIVERSAL Model II
Machine automatique à poser les boutons métalliques. Possibilité de poser différents produits en changeant les jeux de pose. Sa conception permet de charger et de décharger rapidement les différents produits.
photo n°65



n° 65

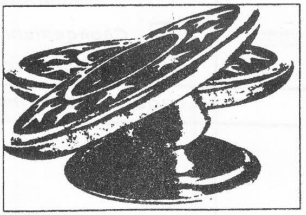
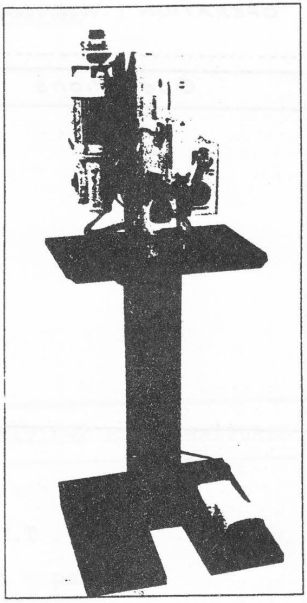


Fig. 43

SCHAEFFER SH 85/1
Machine semi-automatique à poser les boutons métalliques. Possibilité de poser différents produits en changeant les jeux de pose. Peut être équipée d'un viseur optique. Déclenchement du cycle par pédale. Existe en version automatique type SH 85/2
photo n°66

AUTRES FOURNISSEURS

Expedit - La Dauphinoise - Pecam - Raymond - Sagfram



n° 66

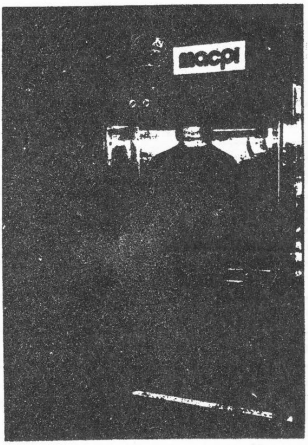
REPASSAGE

Le matériel qui serait le plus adapté est le mannequin de repassage (photo n° 68). Si l'on veut une mise en forme parfaite avec écrasement des bords une presse universelle peut être utilisée.

VEIT FORMFIX 8306
VENS
Mannequin de repassage. L'appareil de base permet l'adaptation de multiples formes, interchangeables, pour tous types de vêtements . Défroissage des articles par trois actions : vaporisation, soufflerie d'air chaud, soufflerie d'air froid.

AUTRES FOURNISSEURS

- CDT
- Ceteco
- Covemat
- Lemaire
- Socomatex
- Sodirec
- Sussman



n° 68

FICHE DE SIMPLIFICATION ET DE STANDARDISATION DES FABRICATIONS

Etape de fabrication : .....

Modèles : ..... Collection : .....

PARTIE ETUDIEE

ELEMENT : .....

SOUS-ELEMENT : .....

OPERATION : .....

.....

PRINCIPES DE SIMPLIFICATION

- ☐ Suppression d'opérations
- ☐ Utilisation de guides
- ☐ Changement de technologie
- ☐ Automatisation.

	Opérations	Croquis et schémas coutures	Matériel	Tps. Prév
CONSTATIONS				
PROPOSITIONS				

. BILAN DE SIMPLIFICATION ET DE STANDARDISATION .

Classification.									
Modèles									
Gains unitaires									
Quant.ᵗᵉˢ d'articles									
Gain total.									
Classification.									
Modèles									
Gains unitaires									
Quant.ᵗᵉˢ d'articles									
Gain total.									

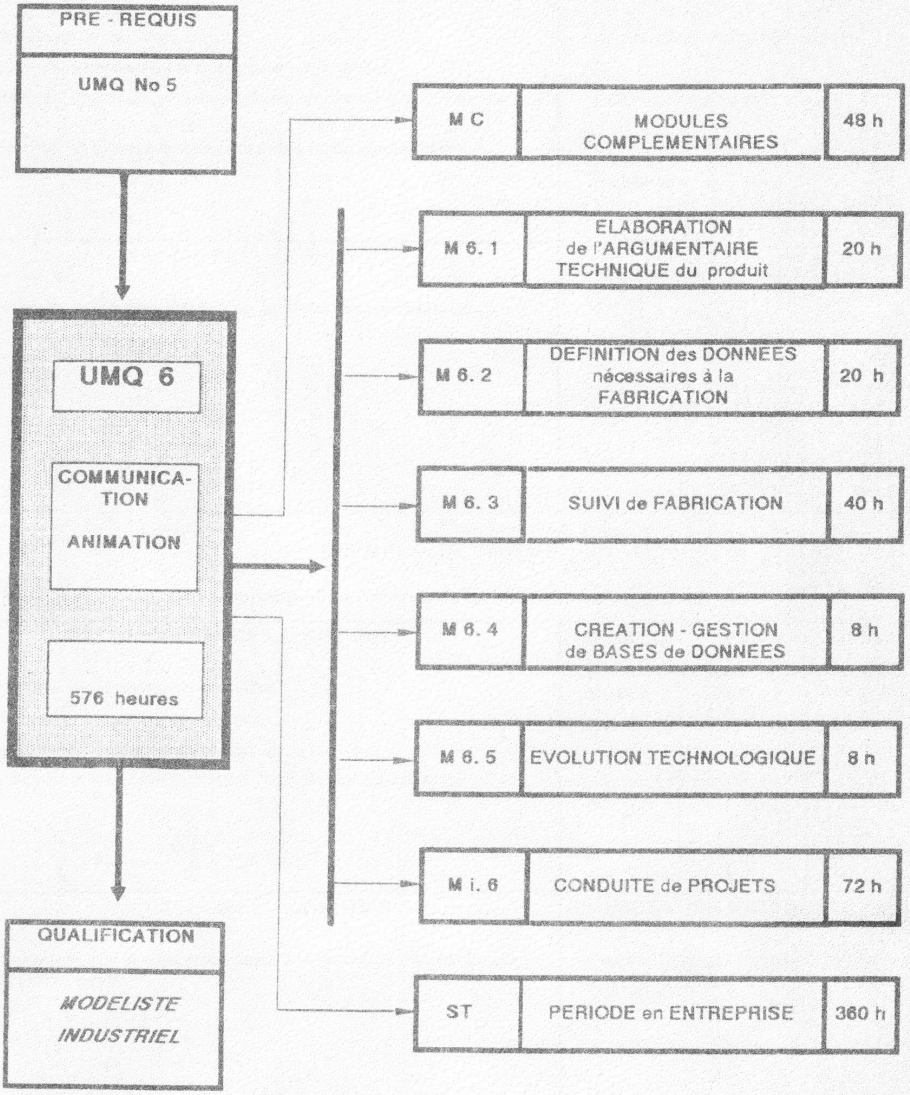
- FICHE COUT DE REVIENT INDUSTRIEL -

DATE :	MODELE :
figurine :	Description :

COUT MAIN D'OEUVRE	COUT MATIERE ET FOURNITURES
COUPE : Temps prévisionnel : Coût minute : COUT :	Tissu : Prix H.T : Emploi + perte : Taille : Prix de l'article :
MONTAGE : Temps prévisionnel : Coût minute : COUT :	Fournitures : Prix
COUT TOTAL MAIN D'OEUVRE	COUT TOTAL MATIERE

COUT DE REVIENT PREVISIONNEL :

PRESENTATION DE L'UNITE MODULAIRE DE QUALIFICATION



Module	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 6 M6. 1	1/1

FICHE PEDAGOGIQUE

SEQUENCE : S. 2

Développement d'éléments d'appréciation et de justification

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Etablir un cahier des charges
- Définir prévisionnellement le niveau qualitatif du produit
- Définir les spécifications technologiques conditionnant la qualification du produit
- Déterminer les tolérances acceptables vis à vis du contrat défini

PRE - REQUIS

- A ce niveau, la séquence s'appuie sur la totalité des connaissances

RESSOURCES

- Guide d'Organisation de la Qualité
- Normes d'Analyse de la Valeur
- Guide de choix des matières et des fournitures
- Cassette vidéo :
  * Sensibilisation à la Qualité

EXEMPLE DE THEME

Développement de critères de qualification d'un produit

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Synthèse des connaissances relatives :

* à l'élaboration de cahiers des charges
* à la normalisation des essais et mesures
* aux moyens et méthodes permettant l'obtention de la Qualité

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	T P	EVALUATION
1 ⟶	⟶ 2	

EXERCICES FORMATIFS

2 - Traitement d'un dossier préparatoire à la résolution d'études de cas en milieu professionnel

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

- Cours et TP dirigé - en classe entière

1 et 2 : 10 h.

TRAVAIL DEMANDE :

Par référence :

- au dossier relatif à la "chemise d'homme", remis pour exemple, (Doc. 1/14 à 5/14)

- au dossier technique de la "Parka Homme", attribué pour étude, (Doc. 6/14 à 12/14)

Il vous est demandé :

* d'effectuer l'analyse fonctionnelle de la PARKA (sur Doc. 13/14)

* d'établir la fiche de spécifications en vous inspirant des caractéristiques retenues pour les "chemises"

* de fixer les tolérances en relation avec le grade de qualité, sur fiche de contrôle (Doc. 14/14)

* d'établir le cahier des charges destiné à chacun des fournisseurs des matières d'oeuvre et fournitures, en vous référant aux rubriques du contrat d'achat remis pour exemple.

Présentation des documents laissée à votre initiative.

LA CHEMISE

Définition : vêtement couvrant le torse
(porté souvent sur la peau)

Deux grands types existent

I. — **La chemise de ville ou classique**
Elle se porte souvent sous un veston
— ligne plus droite, plus simple
— aspect impeccable

Chemise de ville

Chemise de ville

II. — **La chemise de détente**
Tissus plus variés, plus légers pour l'été, plus épais pour l'hiver.

Formes et coloris très variés, carreaux et impressions.

Chemise de détente

Sur-chemise

Avant de concevoir un vêtement, il est important d'établir ses conditions d'utilisation et sa durée de vie.

Mais, s'il n'est pas raisonnable de faire couvrir à un vêtement tous les cas d'utilisation, il est possible de classer les vêtements par grandes catégories. Chaque catégorie familière pour l'utilisateur (chemise, pantalon, imperméable) représente des articles dont la majorité possède des conditions identiques d'utilisation, aussi bien au niveau du porter que de l'entretien.

Pour satisfaire ses conditions d'utilisation, l'étoffe comme l'article terminé, doit posséder des caractéristiques d'esthétique, de robustesse, de confort et d'entretien qui peuvent être précisées comme dans l'exemple ci-après de l'article « la chemise ».

Cet ensemble de données apporte non pas un cadre à suivre point par point, mais des éléments de réflexion et de discussion utilisés au moment de la conception de l'article et de l'achat des matières premières.

Les fonctions d'esthétique d'usage et d'entretien demandées à la chemise

Chemise de ville

Une esthétique parfaite.

Un aspect et un tomber impeccables.

Une permanence de l'aspect original aussi longue que possible.

Un entretien facile (lavage facile, séchage rapide, peu de repassage).

Chemise de détente

Un porter et un toucher agréables (douceur, légèreté).

Une coupe et des coloris variés (ampleur, forme, coloris).

Une esthétique mode (tissus variés, velours, tissus grattés, tissus froissés).

Des caractéristiques propres à la saison (chaleur ; fraîcheur).

Un entretien facile (lavage facile, séchage rapide, peu de repassage).

TECHNIQUES DE L'HABILLEMENT - N° 278 - FÉVRIER 1979

Chemise de ville

Matières et mélanges

Les matières utilisées sont surtout les mélanges :
— polyester-coton 65/35,
— polyester-viscose 65/35.

Mais on peut également utiliser les mélanges :
— polyester-coton 80/20, 75/25, 60/40, 50/50,
— polyester-viscose 80/20.

Pour tous ces mélanges, c'est le polyester :
qui améliore la résistance à la traction et à l'abrasion,
qui apporte la stabilité dimensionnelle :
— une bonne défroissabilité,
— des caractéristiques « Wash and Wear » (suppression du repassage),
— un séchage rapide,
— un pli permanent,

c'est le coton ou la viscose :
qui améliore le confort par absorption de l'humidité,
qui réduit l'électrisation des fibres synthétiques.

Remarques : « *Il est connu qu'au mouillé la résistance du coton augmente tandis que celle de la viscose se réduit de moitié, mais compte tenu des faibles pourcentages de viscose mélangée au polyester très résistant, les effets observés sur l'article sont faibles* ».

Entretien

L'entretien de ces articles ne présente pas de problème. Il se fait en machine à des températures de 40° ou 60° C.

Chemise de détente - sportswear

Matières et mélanges

Les conditions d'utilisation de la chemise de détente étant plus variées, les matières et les mélanges sont choisis pour satisfaire les caractéristiques d'utilisation les plus importantes.

Les chemises chaudes et confortables contiennent 20 à 50 % de laine, dans des mélanges avec du polyester, de l'acrylique, de la viscose, ou plusieurs de ces fibres en même temps.

Les chemises blousons trouvent avec les mélanges à base d'acrylique, de 60 à 80 %, l'isolation thermique, la chaleur et le confort, la légèreté, le gonflant, la douceur et la défroissabilité propres à cette fibre.

Les chemises 100 % coton, sont utilisées dans les articles fantaisie, détente, velours léger. Le pouvoir d'absorption de l'humidité de cette fibre apporte un élément important de confort, principalement pour les articles d'été.

Un pourcentage de 20 à 45 % de coton peut être remplacé par de la viscose ou du modal.

Les mélanges coton/polyester où le pourcentage du coton est de 33 à 85 % donnent des chemises qui concilient le confort du coton aux propriétés de défroissabilité, de facilité d'entretien, de résistance et de stabilité dimensionnelle liées au polyester.

Entretien

Dans l'ensemble ces articles peuvent être facilement lavés, principalement les mélanges contenant du polyester.

Pour les articles lourds (blouson, surchemise), pour les articles contenant un fort pourcentage de laine et pour les articles fragiles (qu'il s'agisse du tissu, de la fibre, ou du coloris) un lavage délicat ou un lavage main est souvent conseillé.

Remarque sur les contraintes

Les contraintes de traction exercées sur la chemise sont situées aux emmanchures, dans le dos ou sur les côtés, dans toutes les parties ou l'ampleur de l'article joue un grand rôle.

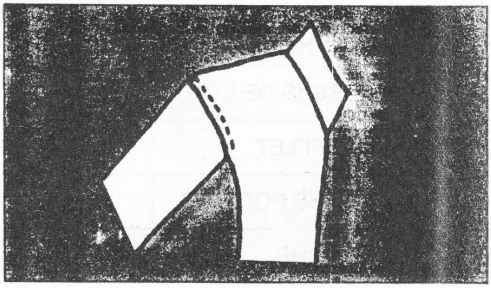
Il est donc important de choisir le tissu mais également le modèle qui s'adapte le mieux aux conditions d'utilisation de l'article. Un tissu faible avec une coupe serrée entraînera des accidents, alors que le même tissu avec une coupe ample sera satisfaisant.

Durée de vie

On compte en moyenne 3 chemises par individu et par an, ce qui signifie qu'une chemise qui serait constamment portée et régulièrement lavée, ne durerait que quatre mois. Et encore il s'agit d'un maximum car souvent la chemise est mise de côté pour des questions d'esthétique, de mode, ou à la fin de sa vie préférentielle. On peut donc compter pour une chemise sur un porter continu de 3 à 4 mois.

Les détails à surveiller

— Assemblage aux emmanchures.



La couture rabattue 2 aiguilles par rapport à la couture simple est plus résistante et peut réduire un très léger glissement mais elle augmente les risques de grignage.

— Les rebords de poches ont moins de risque d'être entraînés par les doigts s'ils sont cousus.

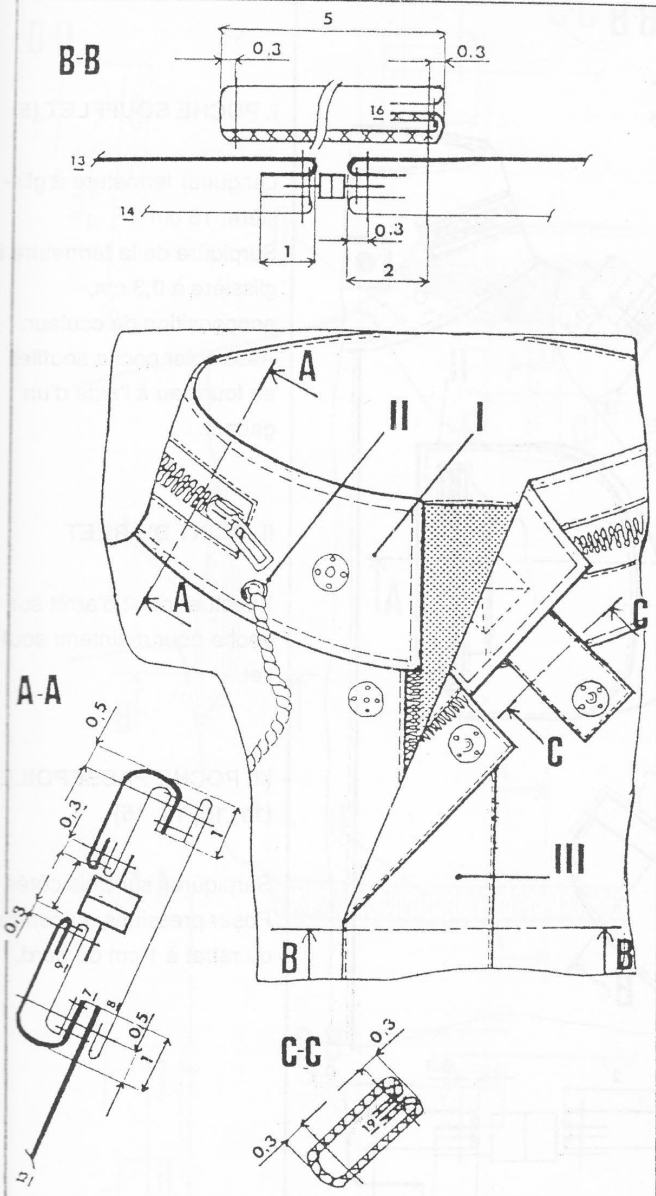
— Les boutonnières et les boutons font plus nets lorsque les rabats de tissu placés derrière sont cousus.

— Pour la plupart des chemises, seul le col est visible, aussi la froissabilité et l'usure du col et des pointes de col sont des facteurs à surveiller de près.

J.-J. PLAINDOUX

RP	Nb	Désignation	Matière	Nom LECTRA
21	2	CAPUCHE	T. MICROFIBRES	GOLF PP 200
20	2	PROPRETE POCHE	T. MICROFIBRES	GOLF PP 190
19	2	PATTE COL	T. MICROFIBRES	GOLF PP 180
18	2	POIGNET	T. MICROFIBRES	GOLF PP 170
17	2	CEINTURE	T. MICROFIBRES	GOLF PP 160
16	1	PATTE BOUTONNAGE	T. MICROFIBRES	GOLF PP 150
15	2	DESSUS POCHE	T. MICROFIBRES	GOLF PP 140
14	2	PARMENTURE	T. MICROFIBRES	GOLF PP 120
13	2	DEVANT	M. MICROFIBRES	GOLF PP 110
12	2	DESSOUS DE POCHE	T. MICROFIBRES	GOLF PP 90
11	4	PASSEPOIL	T. MICROFIBRES	GOLF PP 80
10	4	RABAT	T. MICROFIBRES	GOLF PP 70
9	1	PROPRETE COL	T. MICROFIBRES	GOLF PP 60
8	1	DESSOUS COL	T. MICROFIBRES	GOLF PP 60
7	1	DESSUS DE COL	M. MICROFIBRES	GOLF PP 60
6	2	SOUFFLET	T. MICROFIBRES	GOLF PP 50
5	2	POCHE POITRINE	M. MICROFIBRES	GOLF PP 40
4	2	MANCHE	M. MICROFIBRES	GOLF PP 33
3	1	DOS	M. MICROFIBRES	GOLF PP 21
2	2	EMPIECEMENT MANCHE	MAILLE	GOLF PP 13
1	2	EMPIECEMENT COTE	MAILLE	GOLF PP 10

Blouson GOLF PP



Poser pressions patte de col et patte de boutonnage vêtement fini.

I. COL (7, 8, 9)

Longueur fermeture à glissière: 55 cm
Surpiqûres de la fermeture à glissière à 0,3 cm, en opposition de couleur.
Col bord à bord
Poser pression patte de col à 0,5 cm du bord
Faire respecter partie mâle et femelle de la pression

II. OEILLET

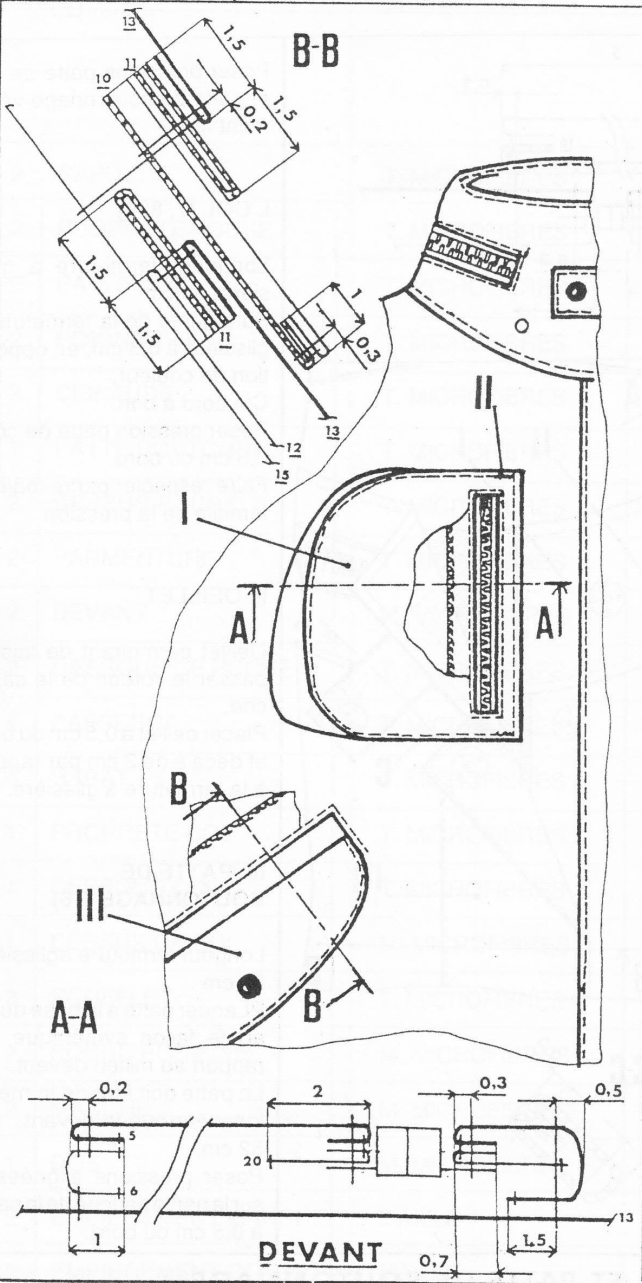
Oeillet permettant de laisser passer le cordon de la capuche.
Placer oeillet à 0,5 cm du bord et décalé de 2 cm par rapport à la fermeture à glissière.

III. PATTE DE BOUTONNAGE (16)

Longueur fermeture àglissière: 50 cm
PLaquer patte à la base du col et de façon syrnétrique par rapport au milieu devant.
La patte doit être de la même longueur que le devant, soit 52 cm.
Poser pressions alignées et sur la partie gauche de la patte, à 0,5 cm du bord.

COL ET PATTE DE BOUTONNAGE

MODELE: GOLF PP	SAISON: A/H 92	DATE:



I. POCHE SOUFFLET (5)

Longueur fermeture à glissière: 15 cm
Surpiqûre de la fermeture à glissière à 0,3 cm, enopposition de couleur.
Assembler poche soufflet en fourreau à l'aide d'un gabarit.

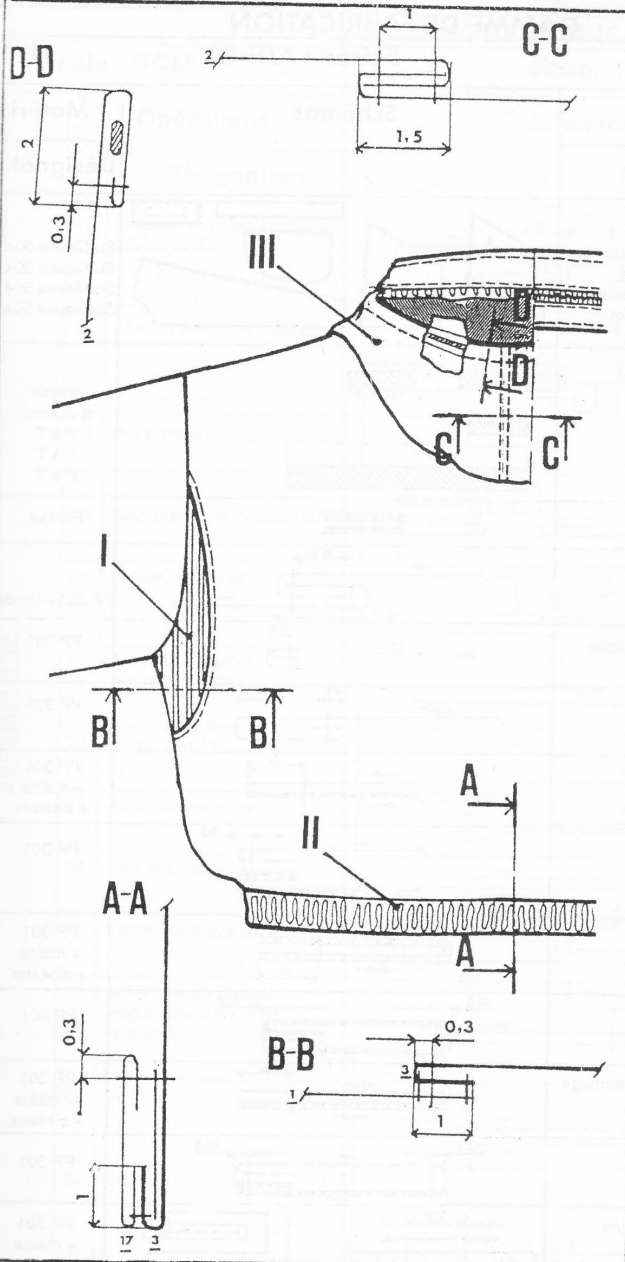
II. POINT D'ARRET

Effectuer point d'arrêt sur poche pour maintenir soufflet.

III. POCHE PASSEPOILEE (11, 10, 12, 15)

Surpiqûres sur trois côtés
Poser pressions au centre du rabat à 1 cm du bord.

MODELE	SAISON	DATE
GOLF PP	A/H 92	01.91



I. EMPIECEMENT (1)

Empièçement en maille sous l'emmanchure en un seul morceau.

Plus grand dans le dos pour l'aisance des mouvements.

II. TAILLE

Elastique sous tunnel.

Maintenir elastique par une piqûre.

III. CAPUCHE (21)

Capuche pouvant se rouler dans le col.

Bords de la capuche libres.

Capuche maintenue par le cordon.

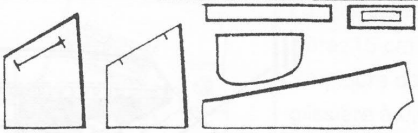
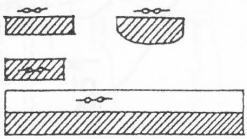
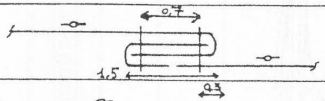
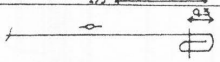
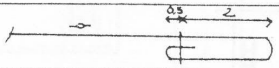
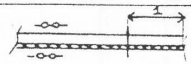
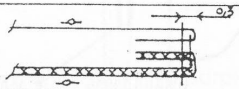
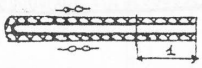
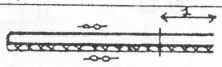
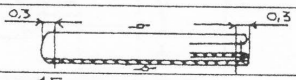
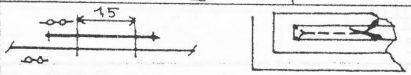
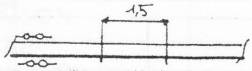
DOS

MODELE	SAISON	DATE
GOLF PP	A/H 92	01.91

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 5 MI. 5	Document 11 sur 48

GAMME DE FABRICATION

Modèle : GOLF PP **Saison : A/H 92** **N° 1**

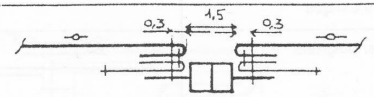
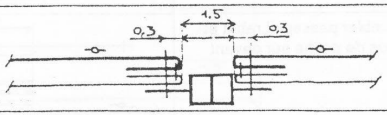
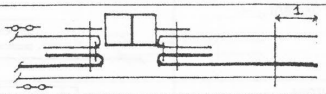
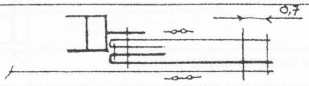
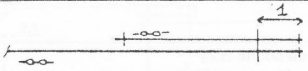
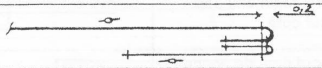
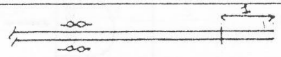
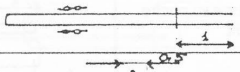
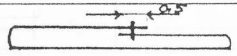
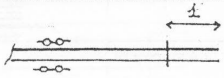
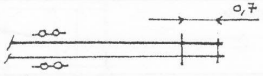
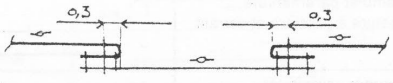
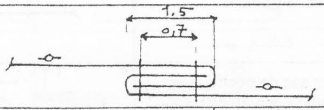
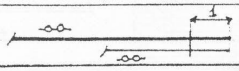
	N°	Désignation	Schémas	Désignat.	Nb
PREPARATION	1	SURFILER - haut et coté dessus de poche - coté dessous de poche - propreté poche et parementure - soufflet et poche soufflet		Surfileuse 504 Surfileuse 504 Surfileuse 504 Surfileuse 504	2 2 2 2
	2	THERMOCOLLER - passepoil - dessous rabat - patte de boutonnage - patte de col		presse à thermo P à T P à T P à T	4 2 1 1
	3	Préformer passepoil		Presse	4
ASSEMBLAGE	4	Assembler capuche en couture rabattue		PP 301+ Guide	1
	5	Remplier petit bord capuche		PP 301	2
	6	Remplier tunnel cordon		PP 301	1
	7	Coulisser dessus et dessous rabat. Cranter, retourner		PP 301 + mains + ciseaux	2
	8	Surpiquer rabat		PP 301	2
	9	Coulisser patte de col, cranter, retourner		PP 301 + mains + ciseaux	1
	10	Surpiquer patte		PP 301	1
	11	Coulisser patte de boutonnage, cranter, retourner		PP 301 + mains + ciseaux	1
	12	Surpiquer patte		PP 301	1
	13	Coulisser propreté poche et poche soufflet, fendre, retourner		PP 301 + mains + ciseaux	2
	14	Coulisser dessus de col et propreté col, fendre, retourner		PP 301 +mains + ciseaux	1
	15	Maintenir col et propreté col		PP 301	1

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 5 MI. 5	Document 12 sur 48

GAMME DE FABRICATION

Modèle : GOLF PP **Saison : A/H 92** **N° 2**

ASSEMBLAGE

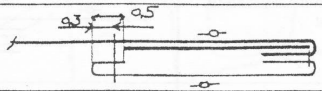
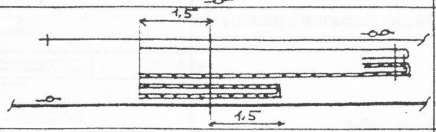
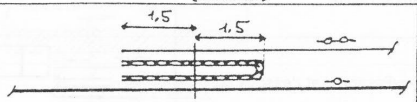
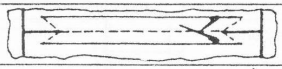
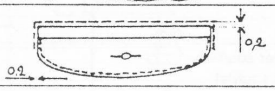
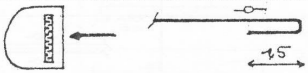
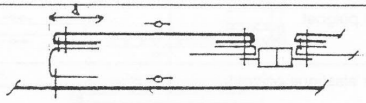
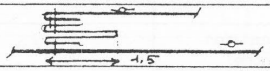
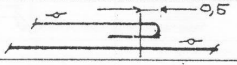
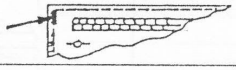
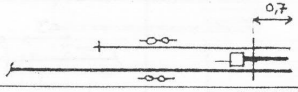
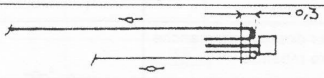
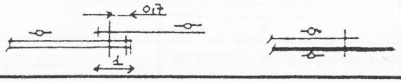
Opérations		Schémas	Matériel	
N°	Désignation		Désignat.	Nb
16	Plaquer fermeture à glissière poche soufflet		PP 301 + guide pose F à G	2
17	Plaquer fermeture à glissière col		PP 301 + guide pose F à G	1
18	Poser oeillet		Machine pose oeillet	2
19	Coulisser col et dessous col		PP 301	1
20	Surfiler, retourner		Surfileuse 504 + mains	1
21	Assembler soufflet et poche soufflet		PP 301	2
22	Piquer nervure		PP 301	2
23	Assembler ceinture		PP 301	1
24	Fermer poignet		PP301	2
25	Fermer elastique poignet		PP 301	2
26	Assembler en incrustation empiècement manche et manche		PP 301	2
27	Surfiller		Surfileuse 504	2
28	Surpiquer		PP 301	2
29	Assembler dessous de manche en couture rabattue		PP 301 + Guide	2
30	Assembler poignets et manche		PP 301	2

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 5 MI. 5	Document 13 sur 48

GAMME DE FABRICATION

Modèle : GOLF PP **Saison : A/H 92** **N° 3**

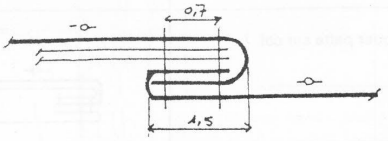
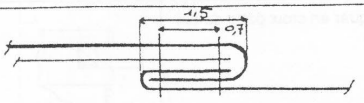
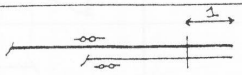
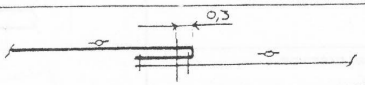
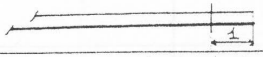
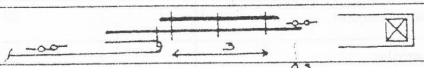
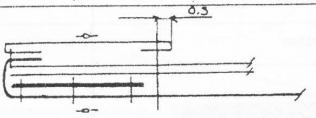
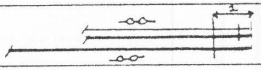
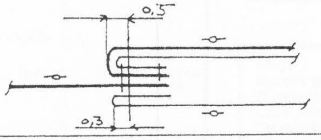
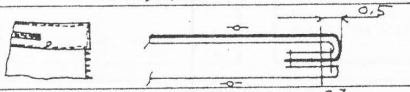
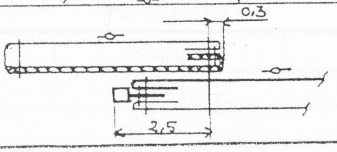
ASSEMBLAGE

Opérations		Schémas	Matériel	
N°	Désignation		Désignat.	Nb
31	Insérer elastique		Mains	2
32	Remplier poignets		PP 301	2
33	Assembler passepoil,rabat et dessus de poche sur devant		PP 301	2
34	Assembler passepoil et dessous de poche sur devant		PP 301	2
35	Fendre, retourner		Mains ciseaux	2
36	Surpiquer sur trois cotés		PP 301	2
37	Fermer sac de poche coté parementure. Maintenir sac de poche sur coté		PP 301	2
38	Remplier bord droit de poche soufflet de 1,5cm		Presse et mains	2
39	Assembler en fourreau poche soufflet sur devant		PP 301 + Gabarit	2
40	Plier soufflet		Mains	4
41	Fermer poche par une surpiqure		PP 301	2
42	Faire point d'arrêt		PP 301	4
43	Assembler parementure, fermeture à glissière et devant		PP 301 + Guide pose F à G	2
44	Retourner, surpiquer		PP 301 + Guide F à G	2
45	Maintenir sac de poche avec parementure. maintenir parementure sur épaule		PP 301	2

GAMME DE FABRICATION

Modèle : GOLF PP **Saison : A/H 92** **N° 4**

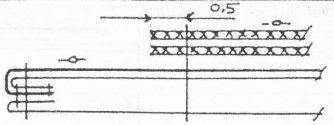
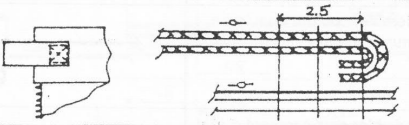
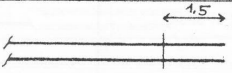
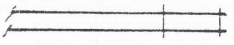
ASSEMBLAGE

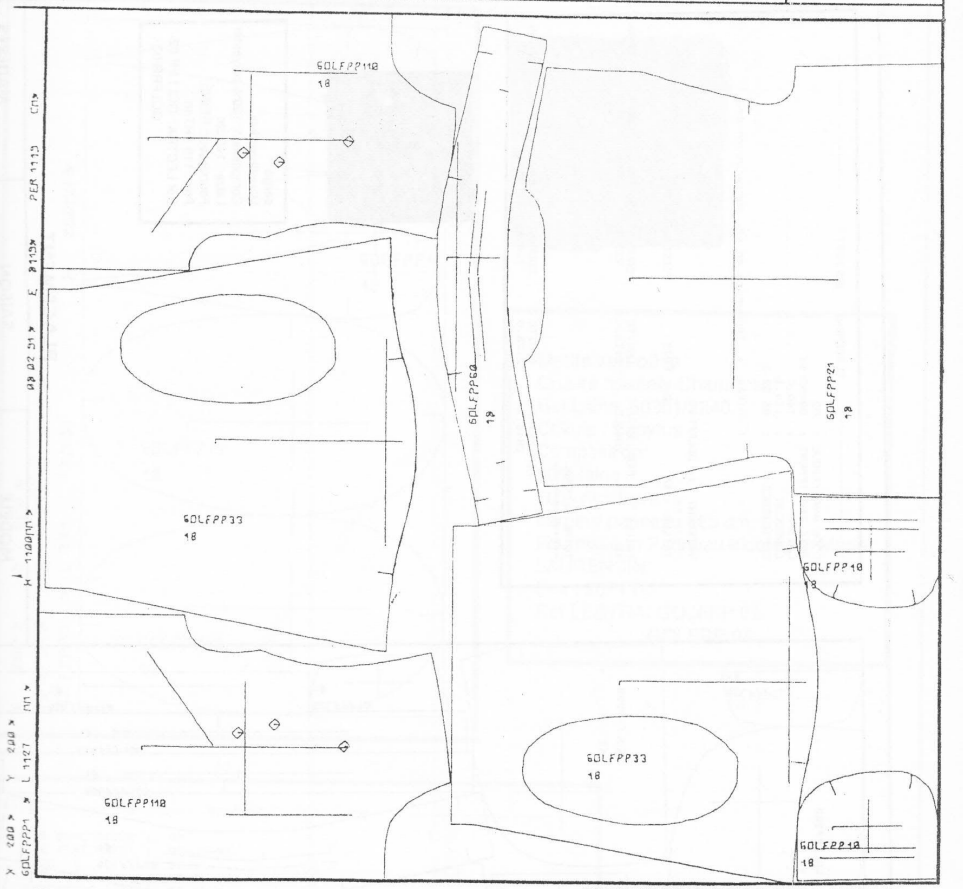
Opérations N°	Opérations Désignation	Schémas	Matériel Désignat.	Matériel Nb
46	Assembler couture coté devant et dos en prenant sac de poche, en couture rabattue		PP 301 + Guide	2
47	Assembler couture épaule en couture rabattue		PP 301 + Guide	2
48	Assembler empiècement maille coté sur devant et dos		PP 301	2
49	Surfiler		Surfileuse 504	2
50	Surpiquer		PP 301	2
51	Assembler ceinture		PP 301	1
52	Fixer élastique sur devant avec point d'arrêt en croix		PP 301	2
53	Remplier ceinture en prenant sac de poche		PP 301	1
54	Maintenir capuche sur dos		PP 301	1
55	Assembler dessus de col sur vêtement		PP 301	1
56	Remplier col		PP 301	1
57	Surpiquer col		PP 301	1
58	PLaquer patte de boutonnage		PP 301	1

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 5 MI. 5	Document 15 sur 48

GAMME DE FABRICATION

Modèle : GOLF PP **Saison : A/H 92** **N° 5**

	Opérations		Schémas	Matériel	
	N°	Désignation		Désignat.	Nb
ASSEMBLAGE	59	Plaquer patte sur col		PP 301	1
	60	Surpiquer en croix patte de col		PP 301	1
	61	Assembler manche		PP 301	2
	62	Surfiler		Surfileuse 504	2
FINITIONS	63	Poser pression - Col - Patte - Rabat		Machine pose pression	1 2 2
	64	Inserer cordon		Mains	1
	65	Contrôler		Mains	1
	66	Presser		Presse	1



PLACEMENT GOLFPPP1

CODE ANALYTIQUE : 01
DATE TRAITEMENT : 08-02-91
LAIZE : 140.0
LONGUEUR : 142.7
EFFICIENCE : 84.19 %

(unites : longueurs en cm, surfaces en cm2)

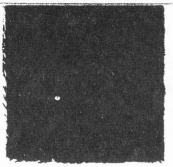
VETEMENT : GOLFPPVT

TAILLE : 48 1 FOIS PIECES PLACEES : 8

TAILLE	PERIMETRE	DROITE	COURBE	SURFACE	ANGLE	CRAN
48	1452.3	932.0	520.3	16578	36	16

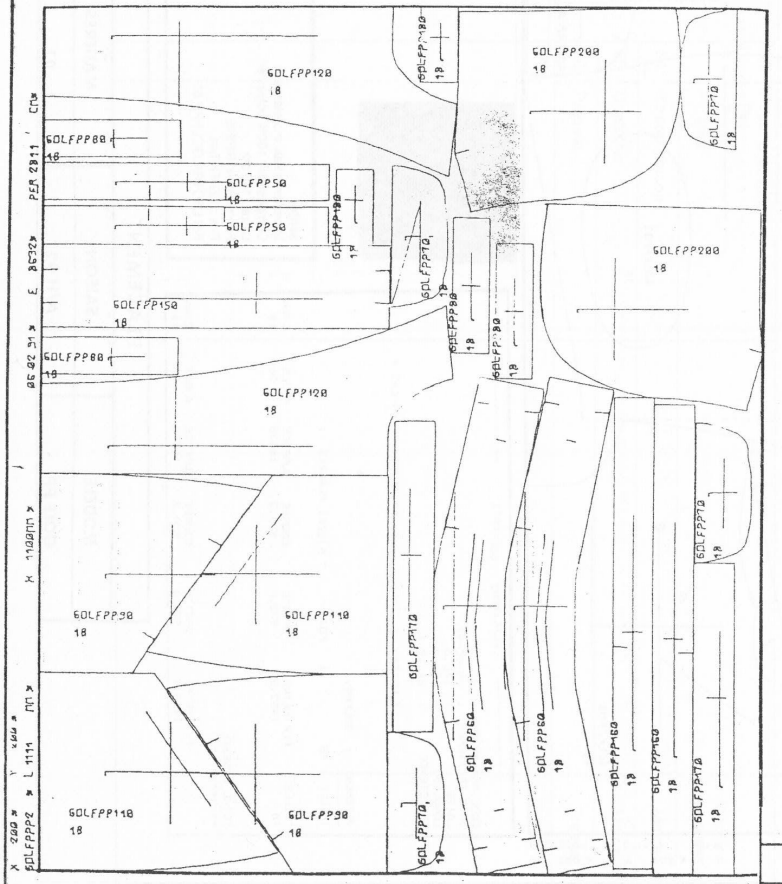
TOTAL GENERAL

PERIMETRE	DROITE	COURBE	SURFACE	ANGLE	CRAN
1452.3	932.0	520.3	16578	36	16



sergé
Microfibres kaki matelassées
Composition: 100% polyester
Laize : 140 cm
Fournisseur: REINE
Prix : 127 FHT/m
Ref LECTRA:GOLFPP 01

PLACEMENT		
MODELE	SAISON	MATIERES
GOLF PP	A/H 92	01



PLACEMENT GOLFPPP2

CODE ANALYTIQUE : 02
DATE TRAITEMENT : 08-02-91
LAIZE : 140.0
LONGUEUR : 114.1
EFFICIENCE : 86.32 %

(unites : longueurs en cm, surfaces en cm2)

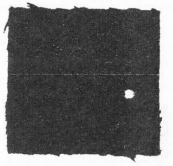
VETEMENT : GOLFPPVT

TAILLE : 48 2 FOIS PIECES PLACEES : 27

TAILLE	PERIMETRE	DROITE	COURBE	SURFACE	ANGLE	CRAN
48	2846.5	2126.0	720.4	13574	100	28

TOTAL GENERAL

PERIMETRE	DROITE	COURBE	SURFACE	ANGLE	CRAN
2846.5	2126.0	720.4	13574	100	28



sergé
Microfibres kaki
Composition: 100% polyester
Laize : 140 cm
Fournisseur: REINE
Prix : 119 FHT/m
Ref LECTRA: GOLFPP 02
GOLFRR 03

PLACEMENT

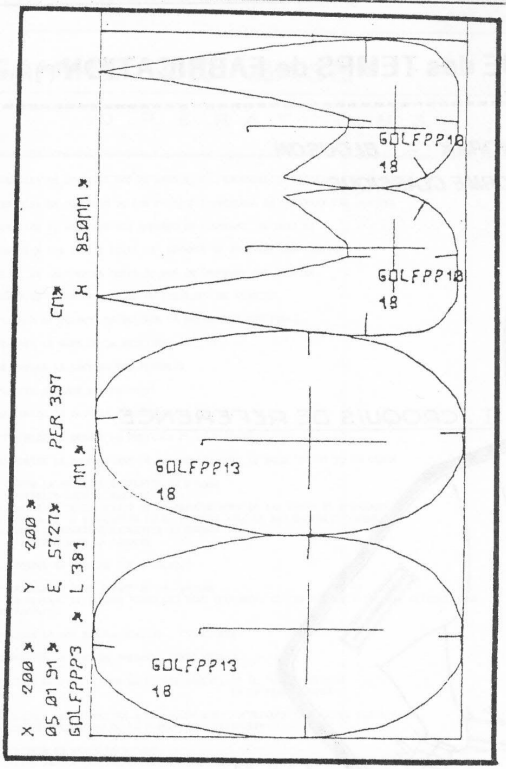
MODELE	SAISON	MATIERES
GOLF PP	A/H 92	02

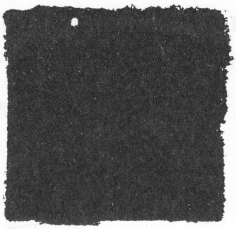
EVALUATION

MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE

U.M.Q. 5 MI. 5

Document 17 sur 42





Maille vert olive
Qualité "Sweety Chartreuse"
Ref Laine: 80381/2240
Coloris : Papyrus
Composition:
30% laine
70% Acrylique
Largeur panneau : 85 cm
Fournisseur: Panneau tricoté par Marie LAURENCIN
Prix : 30FTTC
Ref LECTRA: GOLFPP 03
GOLFRR 04

---------- PLACEMENT GOLFPPP3 ----------

CODE ANALYTIQUE : 03
DATE TRAITEMENT : 08-02-91
LAIZE : 85.0
LONGUEUR : 38.4
EFFICIENCE : 57.27 %

(unites : longueurs en cm, surfaces en cm2)

VETEMENT : GOLFPPVT

TAILLE : 48 3 FOIS PIECES PLACEES : 4

TAILLE	PERIMETRE	DROITE	COURBE	SURFACE	ANGLE	CRAN
48	398.0	6.2	391.8	1866	6	16

TOTAL GENERAL

	PERIMETRE	DROITE	COURBE	SURFACE	ANGLE	CRAN
	398.0	6.2	391.8	1866	6	16

PLACEMENT

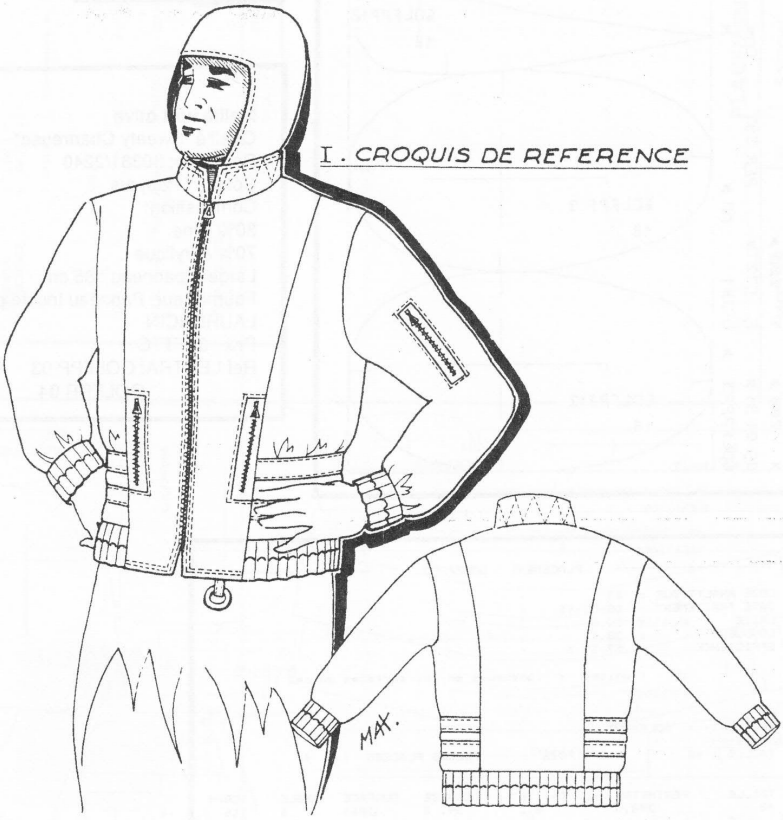
MODELE	SAISON	MATIERES
GOLF PP	A/H 92	03

Extrait du **CATALOGUE des TEMPS de FABRICATION** (*)

PRODUIT : ***ANORAK - BLOUSON***

FORME CLASSIQUE

I . CROQUIS DE REFERENCE



NOTA :

(*) - Source C.E.T.I.H. - revue TECHNIQUES DE l'HABILLEMENT

Les temps proposés sont des temps "estimés" donnés pour permettre de traiter l'étude objet de l'évaluation .

En conséquence, sans rien retirer à leur valeur technique, les temps indiqués ne peuvent en aucun cas être utilisés pour la détermination des temps alloués au personnel.

II. GAMME DE BASE

NUMERO D'ORDRE	OPERATIONS	TEMPS PARTIELS (O M H)	OPERATIONS " FLOTTANTES " réalisées sur le même matériel (pouvant être regroupées)
1	SURFILER LE POURTOUR DES DEVANTS SAUF L'ENCOLURE EN INSERANT UNE OUATINE	266	
2	SURFILER LE POURTOUR DU DOS EXCEPTE L'ENCOLURE EN INSERANT UNE OUATINE	175	
3	SURFILER LE POURTOUR DES MANCHES EN INSERANT UNE OUATINE	280	
4	SURFILER LES PETITS COTES DES DEVANTS EN INSERANT UNE OUATINE	156	
5	SURFILER LES PETITS COTES DU DOS EN INSERANT UNE OUATINE	156	
6	SURFILER LE DESSUS DE COL EN INSERANT UNE OUATINE	145	
7	PLAQUER LE DESSOUS DE COL SUR UN RENFORT EN NON TISSE	227	
8	PLAQUER LE HAUT DE LA CEINTURE	175	
9	ASSEMBLER LA COUTURE DES POIGNETS	100	
10	PLAQUER LA BASE DES POIGNETS	42	
11	ASSEMBLER LE HAUT DE LA CAPUCHE	34	
12	ASSEMBLER LE DESSUS DU DOUBLAGE DE LA CAPUCHE	34	
13	ASSEMBLER LE BORD DEVANT DE LA CAPUCHE AVEC LE BORD DEVANT DU DOUBLAGE	73	
14	- NOUER LA PREMIERE EXTREMITE DU CORDON - L'INSERER DANS LA CAPUCHE - ASSEMBLER LE BAS DROIT DE LA CAPUCHE AVEC LE BAS DROIT DU DOUBLAGE - ASSEMBLER LE BAS GAUCHE DE LA CAPUCHE AVEC LE BAS GAUCHE DU DOUBLAGE - NOUER LA DEUXIEME EXTREMITE DU CORDON L'INSERER DANS LA CAPUCHE	135	
15	RETOURNER LA CAPUCHE SUR L'ENDROIT	200	
16	SURPIQUER LE BORD DEVANT DE LA CAPUCHE . EN PLACANT LE CORDON ENTRE LES DEUX COUTURES, CE DERNIER DOIT POUVOIR GLISSER SANS DIFFICULTE.	186	
17	PLAQUER LE DOS SUR LA OUATINE A L'ENCOLURE	20	
18	SURPIQUER LE BORD DU PASSANT (PORTE ANNEAU)	51	
19	PLAQUER LE PASSANT SUR LE DEVANT GAUCHE, EN LE PLIANT EN DEUX EN INSERANT L'ANNEAU	25	
20	- PLAQUER UNE FERMETURE A GLISSIERE SUR L'OUVERTURE DES POCHES DES DEVANTS - COUPER L'EXCEDANT DE LA FERMETURE A GLISSIERE	173	
21	- CRANTER EN BIAIS LE DEVANT - FAIRE PASSER LES EXTREMITES DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR L'ENVERS DU DEVANT - METTRE LE CURSEUR DANS L'APPAREIL A CURSEUR - GLISSER LE CURSEUR DANS LES MAILLES DE LA FERMETURE A GLISSIERE - MANOEUVRER LE CURSEUR PAR UN ALLER ET RETOUR ENTRE LES DEUX REPERES DE L'OUVERTURE DE POCHE	114	
22	SURPIQUER LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR LE DEVANT	204	
23	PRE-ASSEMBLER LE BAS DES PETITS COTES (PETIT COTE DOS AVEC PETIT COTE DEVANT)	102	
24	- PLAQUER LE PREMIER ET LE DEUXIEME BIAIS SUR LES PETITS COTES - COUPER L'EXCEDENT DES BIAIS - COUPER LES FILS	298	
25	ASSEMBLER LA DECOUPE POITRINE EN INSERANT LE DEUXIEME GALON DE LA FERMETURE A GLISSIERE DANS LA COUTURE	230	
26	PLAQUER LES DEVANTS SUR LA OUATINE - A L'ENCOLURE - A LA CASSURE DU MILIEU DU DEVANT	100	
27	- PLAQUER LE PREMIER SAC DE POCHE SUR LE BORD DU GALON GAUCHE DE LA FERMETURE A GLISSIERE DE LA POCHE COTE - COUCHER LE SAC DE POCHE VERS LE DEVANT - PLAQUER LE DEUXIEME SAC DE POCHE SUR LE BORD DU GALON DROIT DE LA FERMETURE A GLISSIERE	240	
28	- ASSEMBLER LES SACS DES POCHES COTES		
28 bis	- EFFECTUER POINTS D'ARRETS SUR L'OUVERTURE DES POCHES	160	
29	- EFFECTUER UNE PIQURE D'ENCADREMENT POUR REPERER L'EMPLACEMENT DE LA POCHE SUR LA MANCHE	144	
29 bis	- PLAQUER UNE FERMETURE A GLISSIERE SUR LES REPERES DE L'EMPLACEMENT DE LA POCHE SUR LA MANCHE GAUCHE	32	
	- COUPER L'EXCEDENT DE LA FERMETURE A GLISSIERE - COUPER LES FILS	114	
30	- FENDRE L'OUVERTURE DE LA POCHE - CRANTER EN BIAIS - FAIRE PASSER LES EXTREMITES DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR L'ENVERS DE LA MANCHE - METTRE LE CURSEUR DANS L'APPAREIL A CURSEUR - GLISSER LE CURSEUR DANS LES MAILLES DE LA FERMETURE A GLISSIERE - MANOEUVRER LE CURSEUR PAR UN ALLER ET RETOUR ENTRE LES DEUX REPERES DE L'OUVERTURE DE POCHE	116	
31	- SURPIQUER LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR LA MANCHE - COUPER LES FILS	96	
32	- PLAQUER LE PREMIER BORD DU SAC DE POCHE AVEC LE BORD GAUCHE DU GALON DE LA FERMETURE A GLISSIERE - COUCHER LE SAC DE POCHE - PLAQUER LE DEUXIEME BORD DU SAC DE POCHE AVEC LE BORD DROIT DU GALON DE LA FERMETURE A GLISSIERE.	120	

II. GAMME DE BASE

NUMERO D'ORDRE	OPERATIONS	TEMPS PARTIELS (D M H)	OPERATIONS " FLOTTANTES " réalisées sur le même matériel (pouvant être regroupées)
33	ASSEMBLER LES SACS DE POCHE	80	
34	EFFECTUER UN POINT D'ARRET EN HAUT ET EN BAS DE L'OUVERTURE DE LA POCHE	72	
35	PLAQUER UNE VIGNETTE SUR LE DOS DU DOUBLAGE	115	
36	ASSEMBLER LES EPAULES DU DOUBLAGE	82	
37	ASSEMBLER LES MANCHES A PLAT SUR LE DOUBLAGE	176	
38	ASSEMBLER LES COUTURES COTES ET LES COUTURES DU DESSOUS DES MANCHES DU DOUBLAGE	222	
39	ASSEMBLER LA DECOUPE DU DOS DE L'ANORAK	200	
40	ASSEMBLER LES EPAULES DE L'ANORAK	102	
41	ASSEMBLER LES MANCHES A PLAT SUR L'ANORAK	308	
42	ASSEMBLER LES COUTURES COTES DU DESSOUS DES MANCHES DE L'ANORAK	318	
43	ASSEMBLER LE DESSUS DE COL SUR L'ENCOLURE DU DOUBLAGE	190	
	- PLAQUER UNE FERMETURE A GLISSIERE SEPARABLE AU MILIEU DU DEVANT DU DOUBLAGE - GLISSER LE CURSEUR LE LONG DES MAILLES DE LA FERMETURE A GLISSIERE POUR CONTROLER SON BON FONCTIONNEMENT	369	
45	- CRANTER LE MILIEU DOS DU DESSOUS DE COL - ASSEMBLER LE DESSOUS DE COL SUR LE CORPS DE L'ANORAK	229	
46	- ASSEMBLER LE DESSUS DE COL ET LE DESSOUS DE COL ENSEMBLE - EBARBER LES ANGLES DES POINTES DE COL - RETOURNER LE COL SUR L'ENDROIT - SORTIR LES POINTES DE COL A L'AIDE D'UN POINCON - VERIFIER LA HAUTEUR DES POINTES DE COL	344	
47	PLAQUER ENSEMBLE LA RELARGE INFERIEURE DE LA COUTURE DU MONTAGE DU DESSUS DE COL AVEC LA RELARGE INFERIEURE DE LA COUTURE DU MONTAGE DU DESSOUS DE COL SUR TOUTE LA LONGUEUR DE L'ENCOLURE DOS DE L'ANORAK.	80	
48	ASSEMBLER LES POIGNETS SUR LE BAS DES MANCHES	238	
49	- ASSEMBLER LA CEINTURE SUR LE BAS DU CORPS DE L'ANORAK - ASSEMBLER LA CEINTURE AVEC LE BAS DE LA DECOUPE DEVANT	363	
50	- ASSEMBLER LE DOUBLAGE SUR LA RELARGE DE LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DE LA CEINTURE SUR LE CORPS - ASSEMBLER LE DOUBLAGE AVEC LE BAS DE LA DECOUPE DU DEVANT	763	
51	- ASSEMBLER LE DOUBLAGE SUR LE MONTAGE DES POIGNETS	318	
52	- RETOURNER LE VETEMENT SUR L'ENDROIT MANCHES COMPRISES	74	
53	SURPIQUER LE BORD DU COL	221	
54	DANS LE PROLONGEMENT DE LA SURPIQURE DU BORD DU COL, SURPIQUER LE BORD DU DEVANT	405	
55	- SURPIQUER LE BAS DU DEVANT, COUPER LES FILS.	66	
56	FERMER LA FERMETURE A GLISSIERE ET CONTROLER RENTRER LE SAC DE POCHE A L'INTERIEUR DE LA POCHE COTE	55	
57	EPLUCHER ET CONTROLER	795	
58	DEGRAISSER	200	
59	PRESSER	194	
60	ETIQUETER	92	
61	METTRE L'ANORAK SOUS UNE HOUSSE	92	LEGENDE
	- EXEMPLE : Pour trouver le temps en minutes d'un temps estimé de 11486, procéder comme suit : $\frac{60 \text{ mn} \times 11.486}{10\,000}$ = 68 MINUTES 91	11486	● : Machine surfileuse X : Machine combinée

N.B.- Vitesse d'utilisation des machines estimée

III . RECAPITULATIF DES ELEMENTS DE FABRICATION

- ELEMENTS DE FABRICATION DE BASE

CARACTERISTIQUES	PREPARATION I		MONTAGE II		FINITION III		TOTAUX
	NUMERO Elt Fab.	TEMPS D M H	NUMERO Elt Fab	TEMPS D M H	NUMERO Elt Fab	TEMPS D M H	
COL	I A1	372	II A1	1064			
POIGNETS	I B1	142	II B1	556			
MANCHES	I C1	280					
PATTES DE MANCHES							
POCHES POCHES SUR MANCHES	I E2	358	II E1	272			
POCHES SUR LES DECOUPES DES DEVANTS	I E1	491	II E2	544			
RABATS							
PASSANTS	I P1	76					
DOUBLAGE	I S1	115	II S1	480			
CEINTURE	I M1	175	II M1	363			
DEVANT	I L1	366	II L1	230			
PETIT COTE DEVANT	I L'1	156					
PETIT COTE DOS	I K'1	156					
PETIT COTE	I K'1L'1	400					
DOS	I K1	195	II K1	200			
OUVERTURE DEVANT			II G1	829			
CAPUCHE	I V1	68	II V1	594			
BAS DE VETEMENT			II J1	903			
JRPS			II KL1	728	III KL1	1373	
		3350		6763		1373	11486

- VARIABLES D'ELEMENTS DE FABRICATION

CODE	DESIGNATION	PREPARATION I		MONTAGE II		FINITION III	
		NUMERO Elt Fab.	TEMPS D M H	NUMERO Elt Fab	TEMPS D M H	NUMERO Elt Fab	TEMPS D M H
		I A11	351	II A11	573		
B	BAS DE MANCHES SURPIQUES			II B11	514		
D		I D11	624				
E	POCHE POITRINE PLAQUEE DOUBLEE	I E11	186	II E11	612		
	POCHES COTES SUR DEVANT			II E12	84		
F	RABATS POUR POCHES COTES EN BIAIS	I F12	642				
	RABATS POUR POCHE POITRINE PLAQUEE	I F11	896				
K		I K11	335				
KL'						III KL 11	217

- CODE DES ETAPES DE FABRICATION -

I - PREPARATION

II - MONTAGE

III - FINITION

- CODE DES ELEMENTS DE FABRICATION -

A - COL
B - POIGNET
C - MANCHES
D - PATTES DE MANCHES
E - POCHES
F - RABATS
P - PASSANTS
S - DOUBLAGE
M - CEINTURE
L - DEVANT
K - DOS
G - OUVERTURE DEVANT
V - CAPUCHE
J - BAS DE VETEMENT
KL - CORPS

- DESCRIPTION DES ENTRAINEMENTS -

SIMPLE GRIFFE	(S G)	CAS STANDARD
DOUBLE GRIFFE	(DGA)	L'ENTRAINEMENT DE LA MATIERE EST CONTROLE DESSUS ET DESSOUS.

N.B. : LE PREMIER CHIFFRE APRES LA LETTRE DESIGNE LE VETEMENT DE REFERENCE ET LE DEUXIEME CHIFFRE LA VARIANTE.

IV. I. PREPARATION

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	N°ORDRE GAMME DE BASE	OPERATIONS — DESIGNATION	SCHEMA DE COUTURE	CONDITIONS MATERIELLES — Nb. AIG.	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	NB. PTS AU CM.	TEMPS RELEVE	COEFF. D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL
A	COL													
		6	- SURFILER LE DESSUS DE COL . EN INSERANT UNE OUATINE . EN COUPANT LES FILS (voir croquis)		1 COURBE	3Cl/2	MACHINE MONOBLOC SURJETEUSE RASEUSE ENTRAINEMENT DIFFERENTIEL	4 000	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 mm	119	122	145	1	145
		7	- PLAQUER LE DESSOUS DE COL SUR UN RENFORT NON TISSE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 000	3	186	122	227	1	227
A 11	(VARIANTE)		- COULISSER LE POURTOUR DU COL - EBARBER LES ANGLES - RETOURNER SUR L'ENDROIT (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	150	122	183	1	183
			- SURPIQUER LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DU TOMBANT DU COL (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	61	122	74	1	74
			- PLAQUER LA BASE DU COL . EN METTANT LE DESSUS ET LE DESSOUS DU COL BIEN A PLAT (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	77	122	94	1	94
B	POIGNETS													
B 1		9	- ASSEMBLER LA COUTURE DES POIGNETS . EN PLIANT VERTICALEMENT LES POIGNETS ET BORD A BORD (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 500	4	41	122	50	2	100
			- RETOURNER LES POIGNETS SUR L'ENDROIT				TRAVAIL MAIN							
		10	- PLAQUER LA BASE DES POIGNETS . EN PLIANT HORIZONTALEMENT LE POIGNET . EN METTANT LA COUTURE D'ASSEMBLAGE L'UNE SUR L'AUTRE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 500	4	17	122	21	2	42
C	MANCHES													
C 1		3	- SURFILER LE POURTOURS DES MANCHES . EN INSERANT UNE OUATINE . EN COUPANT LES FILS (voir croquis)		1 COURBE	3Cl/2	MACHINE MONOBLOC SURJETEUSE RASEUSE ENTRAINEMENT DIFFERENTIEL	4 000	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 mm	115	122	140	2	280
D	PATTES DE MANCHES													
D 11	(VARIANTE)		- COULISSER LES PATTES DES MANCHES (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 000	4	63	122	77	2	154
			- EBARBER LES ANGLES - RETOURNER LES PATTES SUR L'ENDROIT (voir croquis)		-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-	33	122	40	6	240
			- SURPIQUER LES PATTES (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 000	4	66	122	81	2	162
			- PLAQUER LA PATTE SUR LE BAS DES MANCHES (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 500	3	28	122	34	2	68

IV. I. PREPARATION

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	OPERATIONS — N°GAMME DE BASE	OPERATIONS — DESIGNATION	CONDITIONS MATERIELLES — SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG.	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. PTS AU CM.	TEMPS ESTIMES (EN DMH) — TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
E	POCHES														
1	POCHES SUR LA DECOUPE DEVANT	20	- PLAQUER UNE FERMETURE A GLISSIERE SUR L'OUVERTURE DES POCHES DU DEVANT		1	1N1/1	M. PLATE SG PIED PRESSEUR ETROIT COUPE FILS	1 000	4	142	122	173	1	173	
			- COUPER L'EXCEDANT DE LA FERMETURE A GLISSIERE	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-						
		21	- CRANTER EN BIAIS LE DEVANT . EN ALLANT VERS LE DERNIER POINT DU HAUT ET DU BAS DE LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR LE DEVANT	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-	46	122	56	2	114	
			- FAIRE PASSER LES EXTREMITES DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR L'ENVERS DU DEVANT	-	-	-	TRAVAIL MAIN								
			- METTRE LE CURSEUR DANS L'APPAREIL A CURSEUR	-	-	-	TRAVAIL MAIN + APPAREIL A CURSEUR	-	-						
			- GLISSER LE CURSEUR DANS LES MAILLES DE LA FERMETURE A GLISSIERE	-	-	-	TRAVAIL MAIN + APPAREIL A CURSEUR	-	-						
			- MANOEUVRER LE CURSEUR PAR UN ALLER ET RETOUR ENTRE LES DEUX REPERES DE L'OUVERTURE DE POCHE	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						
		22	- SURPIQUER SUR L'ENDROIT LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR LE DEVANT . EN EFFECTUANT UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN DE COUTURE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 000	4	84	122	102	2	204	491
11	(VARIANTE) POCHE POITRINE PLAQUEE DOUBLEE		- COULISSER LES POCHES . EN LAISSANT UNE OUVERTURE - EBARBER LES ANGLES - RETOURNER LES POCHES SUR L'ENDROIT		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	3 000	4	111	122	136	1	136	
			- SURPIQUER LE HAUT DE DE LA POCHE PLAQUEE (voir croquis)		-	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	41	122	50	1	50	186
12	POCHE SUR MANCHE GAUCHE	29	- EFFECTUER UNE PIQURE D'ENCADREMENT POUR REPERER L'EMPLACEMENT DE LA POCHE		1	1N1/1	M. PLATE S G COUPE FILS	2 500	4	26	122	32	1	32	

IV.1. PREPARATION

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	N°ORDRE GAMME DE BASE	OPERATIONS — DESIGNATION	SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG.	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS RELEVE	COEFF. D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
	Suite		CONDITIONS MATERIELLES - TEMPS ESTIMES (EN DMH)												
E 2	POCHE SUR MANCHE GAUCHE	29	- PLAQUER UNE FERMETURE A GLISSIERE SUR LES REPERES DE L'EMPLACEMENT DE LA POCHE . EN PIQUANT AVEC UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN DE COUTURE . EN COUPANT LES FILS		2	1N1/1	M. PLATE DGA	1 000	3						
			- COUPER L'EXCEDANT DE LA FERMETURE A GLISSIERE ET - COUPER LES FILS	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX			93	122	114	1	114	
		30	- FENDRE L'OUVERTURE DE LA POCHE - CRANTER EN BIAIS . EN ALLANT VERS LES DERNIERS POINTS DU HAUT ET DU BAS DE LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR LA MANCHE (voir croquis)	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-						
			- FAIRE PASSER LES EXTREMITES DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR L'ENVERS DE LA MANCHE	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-	95	122	116	1	116	
			- METTRE LE CURSEUR DANS L'APPAREIL A CURSEUR	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CURSEUR	-	-						
			- GLISSER LE CURSEUR DANS LES MAILLES DE LA FERMETURE A GLISSIERE	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						
			- MANOEUVRER LE CURSEUR PAR UN ALLER ET RETOUR ENTRE LES DEUX REPERES DE L'OUVERTURE DE LA POCHE	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						
		31	- SURPIQUER LA FERMETURE A GLISSIERE . EN EFFECTUANT UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN - COUPER LES FILS (v croquis)		2	1N1/1	M. PLATE PIED PRESSEUR OUVERT POUR FERMETURE A GLISSIERE	1 000	3	79	122	96	1	96	258
F	RABATS DE POCHES														
F 12	(VARIANTE) RABATS POUR POCHE COTE EN BIAIS		- COULISSER LES RABATS . EN INSERANT UNE OUATINE		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	84	122	102	2	204	
			- DEGARNIR LES RABATS	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-						
			- RETOURNER SUR L'ENDROIT LES RABATS	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-	63	122	77	2	154	
			- SURPIQUER LES RABATS		2	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 500	4	116	122	142	2	284	642
F 11	SEMI-RABATS POUR POCHE POITRINE PLAQUEE		- COULISSER LES RABATS . EN INSERANT UNE OUATINE		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	61	122	74	2	148	
			- DEGARNIR LES RABATS	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-						
			- RETOURNER SUR L'ENDROIT	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-	67	122	82	2	164	
			- EFFECTUER LA PREMIERE SURPIQURE - EFFECTUER LA DEUXIEME SURPIQURE SUR LES RABATS (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	239	122	292	2	584	896

V.I. PREPARATION

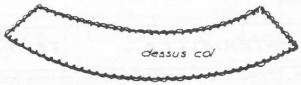
TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

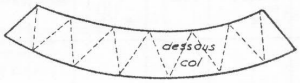
CODE	DESIGNATION	OPERATIONS N° ORDRE GAMME DE BASE	OPERATIONS DESIGNATION	CONDITIONS MATERIELLES - SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG.	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS ESTIMES (EN DMH) TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
P	PASSANTS	18	- SURPIQUER LE BORD DU PASSANT		1	1N1/1	M. PLATE DGA GUIDE	2 500	4	42	122	51	1	51	
		19	- PLAQUER LE PASSANT SUR LE DEVANT GAUCHE . EN LE PLIANT EN DEUX . EN INSERANT L'ANNEAU . EN PIQUANT UN ALLER ET RETOUR SUR TOUTE LA LARGEUR DU PASSANT (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 000	4	20	122	25	1	25	76
S	DOUBLAGE	35	- PLAQUER UNE VIGNETTE SUR LE DOS DU DOUBLAGE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 500	3	94	122	115	1	115	115
M	CEINTURE	8	- PLAQUER LE HAUT DE LA CEINTURE . EN LA PLIANT VERTICALEMENT ET BORD A BORD		1	1N1/1	M. PLATE DGA COUPE FILS	2 500	4	143	122	175	1	175	175
D	DEVANT	1	- SURFILER LES POURTOURS DES DEVANTS SAUF L'ENCOLURE . EN INSERANT UNE OUATINE . EN COUPANT LES FILS (voir croquis)		1 COURBE	3C1/2	MACHINE MONOBLOC SURJETEUSE RASEUSE ENTRAINEMENT DIFFERENTIEL	4 000	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 mm / 3 mm	109	122	133	2	266	
		26	- PLAQUER LES DEVANTS SUR LA OUATINE . A L'ENCOLURE . A LA CASSURE DU MILIEU DU DEVANT (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	4 000	3,5	41	122	50	2	100	366
	PETIT COTE DEVANT	4	- SURFILER LES PETITS COTES DES DEVANTS . EN INSERANT UNE OUATINE . EN COUPANT LES FILS (voir croquis)		1 COURBE	3C1/2	MACHINE MONOBLOC SURJETEUSE RASEUSE ENTRAINEMENT DIFFERENTIEL	4 000	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 mm / 3 mm	64	122	78	2	156	156
	PETIT COTE DOS	5	- SURFILER LES PETITS COTES DU DOS . EN INSERANT UNE OUATINE . EN COUPANT LES FILS (voir croquis)		1 COURBE	3C1/2	MACHINE MONOBLOC SURJETEUSE ENTRAINEMENT DIFFERENTIEL	4 000	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 mm / 3 mm	64	122	78	2	156	156
	PETIT COTE	23	- PREASSEMBLER LE BAS DES PETITS COTES DOS AVEC DEVANT		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	3 000	4	42	122	51	2	102	
		24	- PLAQUER LE PREMIER ET LE DEUXIEME BIAIS SUR LES PETITS COTES . EN POSITIONNANT LES BIAIS PAR RAPPORT AUX CRANS - COUPER L'EXCEDANT DES BIAIS - ET COUPER LES FILS (voir croquis)		2	1N1/1	M. PLATE SG + GUIDE + TRAVAIL MAIN + BIAIS PREFORME REPLIE DES 2 COTES + CISEAUX	1 000	4	122	122	149	2	298	400

. CROQUIS CORRESPONDANT AUX ELEMENTS DE FABRICATION DE PREPARATION -

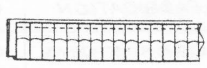
CROQUIS. IV. I. C1. Opé. 3



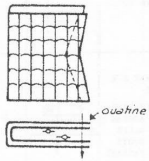
CROQUIS. IV. I. A1. Opé. 6



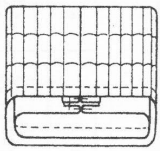
CROQUIS. IV. I. A1. Opé. 7



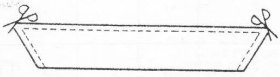
CROQUIS. IV. I. M1. Opé. 8

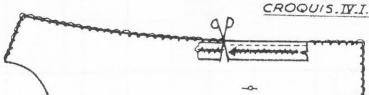


CROQUIS. IV. I. B1. Opé. 9

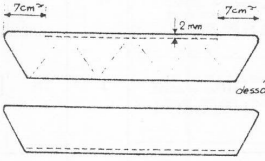


CROQUIS. IV. I. B1. Opé. 10

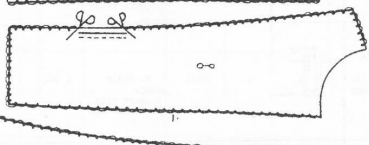




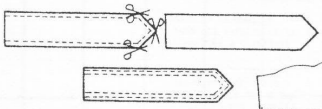
CROQUIS. IV. I. V1. Opé. 11. 12



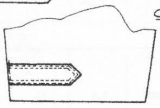
CROQUIS. IV. I. A11. (Variante)

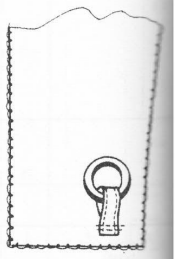


CROQUIS. IV. I. E1. Opé. 20. 21. 22.

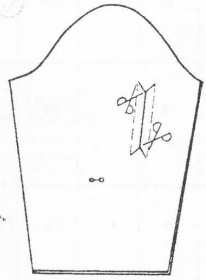


CROQUIS. IV. I. D11. (Variante)

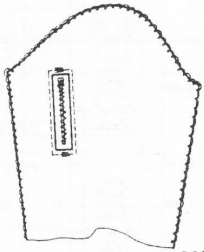




CROQUIS. IV. J. P. Opé. 19

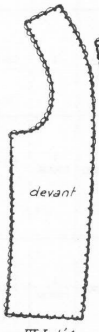


CROQUIS. IV. I. E2. Opé. 30

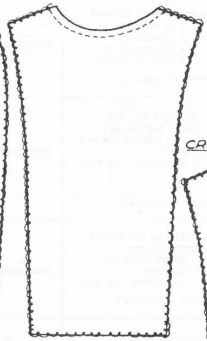


CROQUIS. IV. I. C1. Opé. 31

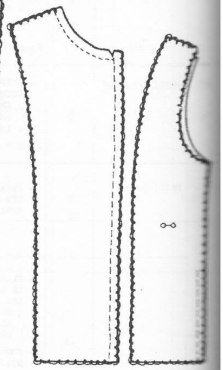
CROQUIS. IV. I. K1. Opé. 5



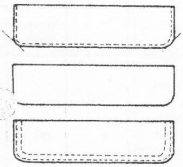
- IV. I. L1. Opé. 4



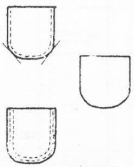
CROQUIS. IV. I. K1. Opé. 2. 17



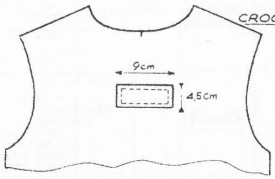
CROQUIS. IV. I. L1. Opé. 1. 26 - L1. K1. Opé. 23



CROQUIS. IV. I. F12. (Variante)



CROQUIS. IV. I. F11. (Variante)



CROQUIS. IV. I. K1. Opé. 35

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 5 MI. 5	Document 28 sur 40

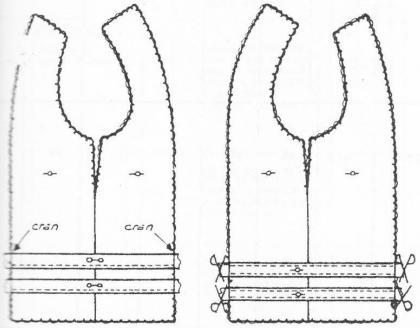
IV.I. PREPARATION

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

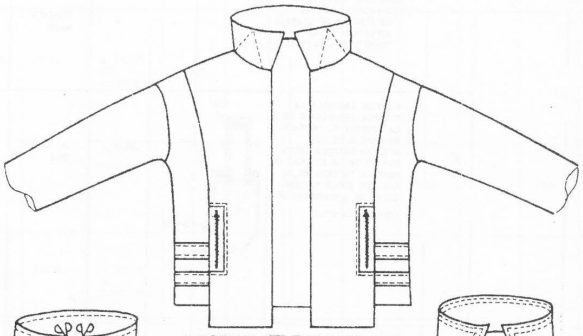
ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

DESIGNATION	N° ORDRE GAMME DE BASE	OPERATIONS DESIGNATION	SCHEMA DE COUTURE	CONDITIONS MATERIELLES - Nb. AIG.	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS ESTIMES (EN DMH) TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
DOS														
	2	- SURFILER LES POURTOURS DU DOS EXCEPTE L'ENCOLURE . EN INSERANT UNE OUATINE . EN COUPANT LES FILS (V. croquis)		1 COURBE	3G1/2	MACHINE MONOBLOC SURJETEUSE RASEUSE ENTRAINEMENT DIFFERENTIEL	4 000	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 mm / 3 mm	143	122	175	1	175	
	17	- PLAQUER LE DOS SUR LA OUATINE A L'ENCOLURE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	3,5	16	122	20	1	20	195
(VARIANTE)		- SURFILER LES POURTOURS DE L'EMPIECEMENT DU DOS SAUF L'ENCOLURE - COUPER LES FILS		1 COURBE	3G1/2	MACHINE MONOBLOC SURJETEUSE RASEUSE ENTRAINEMENT DIFFERENTIEL	4 000	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 mm / 3 mm	94	122	115	1	115	
		- ASSEMBLER L'EMPIECEMENT SUR LE DOS		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	3 000	4	90 M	122	110	1	110	
		- SURPIQUER L'EMPIECEMENT DOS - COUPER FILS		2	1N1/1	M. PLATE DGA	1 500	4	90	122	110	1	110	335
CAPUCHE														
	11	- ASSEMBLER LE DESSUS DE DE LA CAPUCHE . EN INCRUSTANT SUR LA PLIURE DU MILIEU DE LA CAPUCHE		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	28	122	34	1	34	
	12	- ASSEMBLER LE DESSUS DU DOUBLAGE DE LA CAPUCHE . EN INCRUSTANT SUR LA PLIURE DU MILIEU DE LA CAPUCHE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	28	122	34	1	34	68

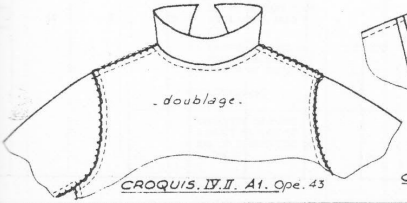
CROQUIS CORRESPONDANT AUX ELEMENTS DE FABRICATION DE PREPARATION ET DE MONTAGE -



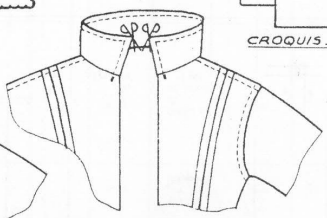
CROQUIS IV.I. K'L1. Opé. 24



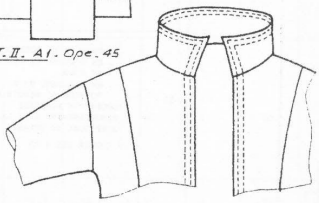
CROQUIS IV.II. A1. Opé. 45



CROQUIS IV.II. A1. Opé. 43



CROQUIS IV.II. A1. Opé. 46



CROQUIS IV.II. A1. Opé. 53

IV. II. MONTAGE

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	OPERATIONS		CONDITIONS MATERIELLES					TEMPS ESTIMES (EN DMH)				
		N°ORDRE GAMME DE BASE	DESIGNATION	SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG.	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. PTS AU CM.	TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL
A	COL													
A 1		43	- ASSEMBLER LE DESSUS DE COL SUR LE DOUBLAGE . EN COUCHANT LA RELARGE DE LA COUTURE EPAULE DANS LE MEME SENS QU'A LA POINTE D'EPAULE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG + COUPE FILS	2 500	4	156	122	190	1	190
		45	- CRANTER LE MILIEU DOS DU DESSOUS DE COL.	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-	188	122	229	1	229
			- ASSEMBLER LE DESSOUS DE COL SUR LE CORPS DE L'ANORAK . EN OUVRANT AUX DOIGTS LA COUTURE EPAULE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG + COUPE FILS	2 500	4					
		46	- ASSEMBLER LE DESSUS DE COL ET LE DESSOUS DE COL ENSEMBLE AVEC UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN DE COUTURE - COUPER LES FILS (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE DGA	2 500	4	282	122	344	1	344
			- EBARBER LES ANGLES DES POINTES DE COL	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-					
			- RETOURNER LE COL SUR L'ENDROIT	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-					
			- SORTIR LA POINTE DU COL A L'AIDE D'UN POINCON	-	-	-	TRAVAIL MAIN + POINCON	-	-					
			- VERIFIER LA HAUTEUR DES POINTES DE COL . EN PARTANT DE L'ARRET SUPERIEUR DE LA FERMETURE A GLISSIERE	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-					
		47	- PLAQUER ENSEMBLE LA RELARGE INFERIEURE DE LA COUTURE DU MONTAGE DU DESSUS DE COL - AVEC LA RELARGE INFERIEURE DE LA COUTURE DU MONTAGE DU DESSOUS DE COL DUR TOUTE LA LONGUEUR DE L'ENCOLURE DOS - COUPER LES FILS	col / corps / doublage	1	1N1/1	M. PLATE DGA	2 500	4	66	122	80	1	80
		53	- SURPIQUER LE BORD DU COL . EN ROULANT LA COUTURE AU BORD . EN S'AIDANT D'UN POINCON SI BESOIN EST (OPERATION REALISEE SIMULTANEMENT AVEC LA SURPIQURE DU DEVANT) - COUPER LES FILS (voir croquis)		2	1N1/1	M. PLATE DGA	1 000	4	181	122	221	1	221

IV. II. MONTAGE

ELEMENTS DE FABRICATION

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	OPERATIONS N° ORDRE GAMME DE BASE	OPERATIONS DESIGNATION	CONDITIONS MATERIELLES - SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG. liss	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS ESTIMES (EN DMH) TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
E	POCHES														
E 1	POCHES SUR DECOUPE DEVANT		- PLAQUER LE PREMIER SAC DE POCHE SUR LE BORD DU GALON GAUCHE DE LA FERMETURE AVEC UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 500	4						
			- COUCHER LE SAC DE POCHE VERS LE DEVANT	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-	98	122	120	2	240	
		27	- PLAQUER LE DEUXIEME SAC DE POCHE SUR LE BORD DU GALON DROIT DE LA FERMETURE AVEC UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	1 500	4						
		28	- FERMER LES SACS DE POCHE . EN METTANT LES SACS L'UN SUR L'AUTRE, BORD A BORD . EN PIQUANT AVEC UN ARRET DEBUT ET FIN DE COUTURE.		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 000	4	65	122	80	2	160	
		28 bis	. EFFECTUER POINTS D'ARRET SUR L'OUVERTURE DES POCHES (voir croquis)		1	1N1/1	M. à ARRETS	1 200	28	29	122	36	4	144	
E 12	POCHES SUR DEVANTS		- EFFECTUER UNE PIQURE ENCADREMENT POUR REPERER L'EMPLACEMENT DE LA POCHE - PLAQUER LES RABATS DE POCHES . EN METTANT LE BORD DU RABAT SUR LES POINTS DE REPERE . EN VEILLANT QUE LE DESSUS DU RABAT OUATINE SOIT VERS SOI.		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	34	122	42	2	84	
E 11	POCHES POITRINE SUR DEVANT		- PLAQUER LA POCHE . EN TENANT COMPTE DES REMPLIS DE CHAQUE COTE . EN EFFECTUANT . UNE PREMIERE SURPIQURE . UNE DEUXIEME SURPIQURE		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	236	122	288	1	288	
			- PLAQUER LE MILIEU DE LA POCHE SUR LE DEVANT		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	56	122	68	1	68	
			- PLAQUER LES MINI RABATS		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	56	122	68	2	136	
			- RABATTRE LES MINI RABATS ENDROIT VERS SOI . EN EFFECTUANT UNE PREMIERE ET UNE DEUXIEME SURPIQURE - COUPER LES FILS		2	1N1/1	M. PLATE DGA	1 500	4	49	122	60	2	120	

IV. II. MONTAGE

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE

ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	N° GRADE GAMME DE BASE	OPERATIONS DESIGNATION	CONDITIONS MATERIELLES - SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG. des	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. PTS AU CM.	TEMPS ESTIMES (EN DMH) TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
S N1	DOUBLAGE														
		36	- ASSEMBLER LES EPAULES DU DOUBLAGE		2	1Cl/1 + 3Cl/1	MACHINE A POINTS COMBINES ASSEMBLAGE ET SURFILAGE	2 800	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 mm 2,5 mm	34	122	41	2	82	
		37	- ASSEMBLER LES MANCHES A PLAT SUR LE DOUBLAGE		2	1Cl/1 + 3Cl/1	IDEM	2 800	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 mm 2,3 mm	72	122	88	2	176	
		38	- ASSEMBLER LES COUTURES DES COTES ET DANS LE PROLONGEMENT LES COUTURES DES DESSOUS DE MANCHE (voir croquis)		2	1Cl/1 + 3Cl/1	IDEM	2 800	LONG POINT PRISE TISSU 2,5 mm 2,5 mm	91	122	111	2	222	480
M N1	CEINTURE														
		49	- ASSEMBLER LA CEINTURE SUR LE BAS DU CORPS . EN MARQUANT LE MILIEU DOS . SUR LE BAS DU CORPS . SUR LA CEINTURE . EN OUVRANT LES COUTURES DES DECOUPES DU DOS ET LES COUTURES COTE. - EFFECTUER UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN DANS LE PROLONGEMENT DE CET ASSEMBLAGE - PIQUER LA CEINTURE AVEC LE BAS DE LA DECOUPE DEVANT - COUPER LES FILS (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE DGA	2 500	4	,297	122	363	1	363	363
G N1	OUVERTURE DEVANT														
		44	- PLAQUER UNE FERMETURE A GLISSIERE SEPARABLE AU MILIEU DU DEVANT DU DOUBLAGE. . EN METTANT LE HAUT DE LA FERMETURE A GLISSIERE SUR LE CRAN DU DESSUS DU COL . EN REPERANT SUR LES GALONS DE LA FERMETURE A GLISSIERE LA COUTURE DE MONTAGE DU COL . EN REPERANT SUR LE BAS DES DEVANTS L'ENDROIT OU S'ARRETE LA FERMETURE A GLISSIERE . EN METTANT L'ENVERS DE LA FERMETURE SUR L'ENDROIT DU DOUBLAGE . EN PIQUANT LE PREMIER GALON DE LA FERMETURE SUR LE MILIEU DEVANT AVEC UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN DE COUTURE . EN PLIANT EN BIAIS L'EXTREMITE SUPERIEURE DE LA FERMETURE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG + PIED PRESSEUR POUR FERMETURE A GLISSIERE COUPE FILS	2 500	3	302	122	369	1	369	369

IV. II. MONTAGE

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	OPERATIONS N° ORDRE GAMME DE BASE	OPERATIONS DESIGNATION	CONDITIONS MATERIELLES - SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG.	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. PTS AU CM.	TEMPS ESTIMES (EN DMH) TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
G	OUVERTURE DEVANT		- SEPARER LA FERMETURE A GLISSIERE COTE DROIT DU COTE GAUCHE												
G 1		44	- PIQUER LE DEUXIEME GALON DE LA FERMETURE SUR LE MILIEU DEVANT GAUCHE DU DOUBLAGE (IDEM COTE DROIT)		1	1N1/1	M. PLATE SG + PIED PRESSEUR POUR FERMETURE A GLISSIERE + COUPE FILS	2 500	3						
			- GLISSER LE CURSEUR LE LONG DES MAILLES DE LA FERMETURE A GLISSIERE POUR EN CONTROLER LE BON FONCTIONNEMENT	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						
		54	DANS LE PROLONGEMENT DE LA SURPIQURE DU BORD DU COL - SURPIQUER LE BORD DU DEVANT . EN INSERANT LA FERMETURE A GLISSIERE . EN VEILLANT A CE QUE LES DEUX EXTREMITES DU BAS DES DEVANTS SOIENT A LA MEME HAUTEUR . EN OUVRANT LA POCHE DEVANT . EN SORTANT LE SAC DE POCHE AFIN DE NE PAS LE PRENDRE DANS LA SURPIQURE DU BORD DES DEVANTS . EN COUPANT LES FILS		2	1N1/1	MACHINE PLATE DGA + TRAVAIL MAIN	1 500	4	332	122	405	1	405	
		56	- FERMER LA FERMETURE A GLISSIERE ET CONTROLER	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-	45	122	55	1	55	
			- RENTRER LE SAC DE POCHE A L'INTERIEUR DE LA POCHE COTE	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						
V	CAPUCHE	13	- ASSEMBLER LE BORD DEVANT DE LA CAPUCHE AVEC LE BORD DEVANT DU DOUBLAGE . EN METTANT LES COUTURES L'UNE SUR L'AUTRE		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	60	122	73	1	73	
		14	- NOUER LA PREMIERE EXTREMITE DU CORDON - L'INSERER DANS LA CAPUCHE	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						

IV. II. MONTAGE

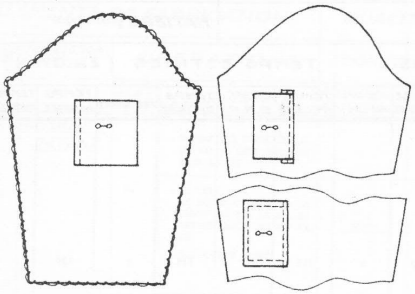
ELEMENTS DE FABRICATION

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

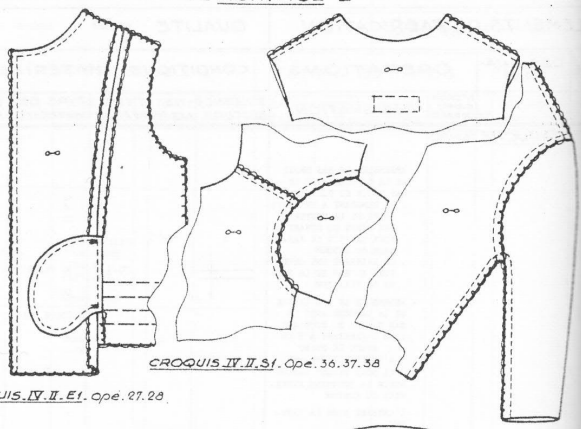
QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	N°ORDRE GAMME DE BASE	OPERATIONS DESIGNATION	CONDITIONS MATERIELLES – SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG.	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS RELEVE	COEFT D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
V	CAPUCHE (suite)		- ASSEMBLER LE BAS DROIT DE LA CAPUCHE AVEC LE BAS DROIT DU DOUBLAGE . EN DEMARANT A UN CENTIMETRE DE LA COUTURE DES BORDS DU DEVANT POUR LAISSER LE PASSAGE DU CORDON . EN LAISSANT UNE OUVERTURE AU BAS DE LA PATTE DE FIXATION - ASSEMBLER LE BAS GAUCHE DE LA CAPUCHE AVEC LE BAS GAUCHE DU DOUBLAGE . EN S'ARRETANT A 5 CM AVANT LE POINT D'INTERSECTION AVEC LE BORD DEVANT GAUCHE - NOUER LA DEUXIEME EXTREMITE DU CORDON - L'INSERER DANS LA CAPUCHE		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	111	122	135	1	135	
		15	- RETOURNER LA CAPUCHE SUR L'ENDROIT	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-	164	122	200	1	200	
		16	- SURPIQUER LE BORD DEVANT DE LA CAPUCHE . EN PLACANT LE CORDON ENTRE LES DEUX COUTURES CE DERNIER DOIT POUVOIR GLISSER SANS DIFFICULTE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG j. COUPE FILS	1 500	4	152	122	186	1	186	594
J	BAS DU VETEMENT	50	- ASSEMBLER LE DOUBLAGE SUR LA RELARGE DE LA COUTURE D'ASSEMBLAGE DE DE LA CEINTURE SUR LE CORPS. . EN CRANTANT EN BIAIS DANS L'ANGLE FORME PAR L'INTERSECTION DE CETTE COUTURE DE DECOUPE DU DEVANT AVEC UN POINT D'ARRET DEBUT ET FIN (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	625	122	763	1	763	
			- ASSEMBLER LE DOUBLAGE AVEC LE BAS DE LA DECOUPE DU DEVANT . EN PARTANT DE L'ANGLE ET DANS LE PROLONGEMENT DE LA DECOUPE		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4						
		52	- ASSEMBLER LE BAS DU DEVANT AVEC LE DOUBLAGE - EN METTANT L'ENDROIT DU DOUBLAGE SUR L'ENDROIT DE L'ANORAK - EN PIQUANT DU COTE VERS LE MILIEU DU DEVANT		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4						
			- RETOURNER LE VETEMENT SUR L'ENDROIT	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-	61	122	74	1	74	
			- RETOURNER LES MANCHES SUR L'ENDROIT	-	-	-	TRAVAIL MAIN	-	-						

. CROQUIS CORRESPONDANT AUX ELEMENTS DE FABRICATION DE MONTAGE –

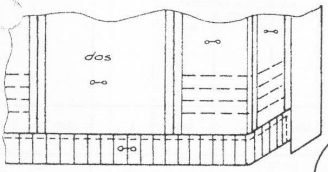


CROQUIS. IV. II. E2. Opé. 32. 33. 34

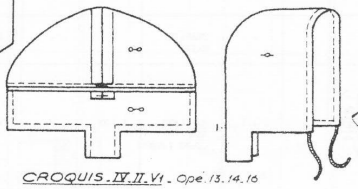


CROQUIS. IV. II. E1. Opé. 27. 28

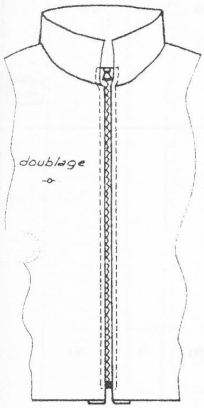
CROQUIS. IV. II. S1. Opé. 36. 37. 38



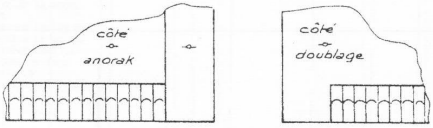
CROQUIS. IV. II. M1. Opé. 49



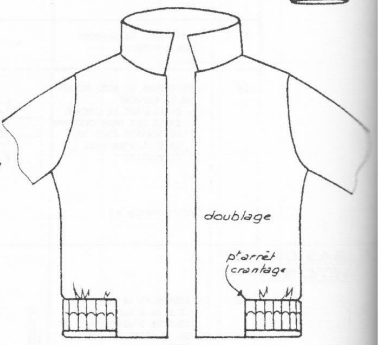
CROQUIS. IV. II. V1. Opé. 13. 14. 16



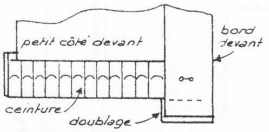
CROQUIS. IV. II. G1. Opé. 44



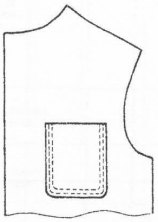
CROQUIS. IV. II. J1. Opé. 50



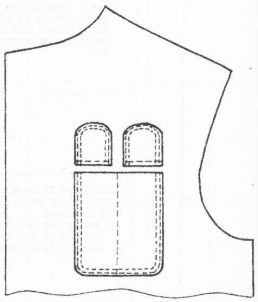
CROQUIS. IV. II. J1. Opé. 50



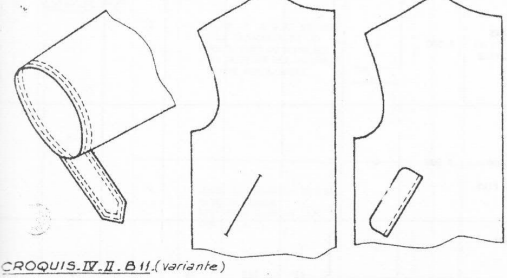
CROQUIS. IV. II. J1. Opé. 50



CROQUIS. IV. II. E11. (variante)

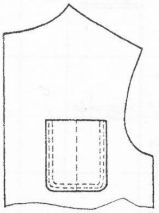


CROQUIS. IV. II. E11.

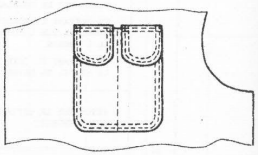


CROQUIS. IV. II. B11. (variante)

CROQUIS. IV. II. F12. (variante)



CROQUIS. IV. II. E11. (variante)



CROQUIS. IV. II. E11. (variante)

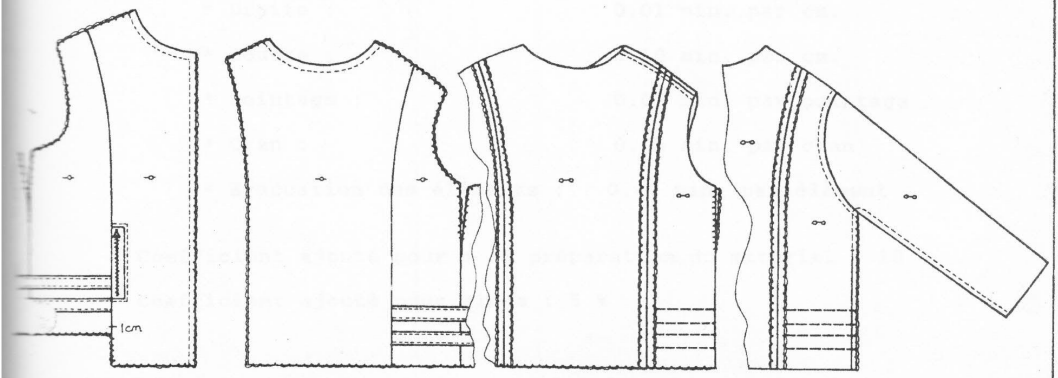
IV. II. MONTAGE

ELEMENTS DE FABRICATION

TYPE DE PRODUIT : ANORAK | FORME : CLASSIQUE COURT

QUALITE : MOYENNE | MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	OPERATIONS		CONDITIONS MATERIELLES					TEMPS ESTIMES (EN DMH)					
		N° ORDRE GAMME DE BASE	DESIGNATION	SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG. lles	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. Pts AU CM.	TEMPS RELEVE	COEFF. D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
	BAS DE VETEMENT	(suite)													
		55	- SURPIQUER LE BAS DU DEVANT - COUPER LES FILS		2	1N1/1	M. PLATE DGA	1 000	4	27	122	33	2	66	903
	DEVANT	25	- ASSEMBLER LA DECOUPE POITRINE . EN DEMARANT LA COUTURE A 1 CM DU BAS DU PETIT COTE DEVANT . EN INSERANT LE DEUXIEME GALON DE LA FERMETURE A GLISSIERE DANS LA COUTURE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	94	122	115	2	230	230
	DOS	39	- ASSEMBLER LA DECOUPE DU DOS (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	82	122	100	2	200	200
	CORPS	40	- ASSEMBLER LES EPAULES DE L'ANORAK . EN OUVRANT LES COUTURES DES DECOUPES . EN LES FAISANT CORRESPONDRE (voir croquis)		1	1N1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	2 500	4	42	122	51	2	102	
		41	- ASSEMBLER LES MANCHES A PLAT . EN METTANT LE CRAN DE LA MANCHE SUR LA COUTURE EPAULE		1	1N1/1	M. PLATE DGA COUPE FILS	1 500	4	126	122	154	2	308	
		42	- ASSEMBLER LA COUTURE DU DESSOUS DE MANCHE DANS LE PROLONGEMENT - ASSEMBLER LA FIN DE LA COUTURE COTE DES PETITS COTES (DOS ET DEVANT) (voir croquis)		1	1C1/1	M. PLATE SG COUPE FILS	3 000	4	130	122	159	2	318	728



CROQUIS IV.II.L1 . Opé. 25 | CROQUIS IV.II.K . Opé. 39 | CROQUIS IV.II.KL . Opé. 40 | CROQUIS IV.II.KL . Opé. 42

IV. III. FINITIONS

TYPE DE PRODUIT : ANORAK — FORME : CLASSIQUE COURT

ELEMENTS DE FABRICATION — QUALITE : MOYENNE — MATIERE : SYNTHETIQUE

CODE	DESIGNATION	OPERATIONS		CONDITIONS MATERIELLES						TEMPS ESTIMES (EN DMH)					
		N°ORDRE GAMME DE BASE	DESIGNATION	SCHEMA DE COUTURE	Nb. AIG.	TYPE DE POINT	TYPE DE MATERIEL	VITESSE MACHINE	Nb. P/s AU CM.	TEMPS RELEVE	COEFF D.R.P.	TEMPS UNITAIRE	FREQUENCE	TEMPS PARTIEL	TEMPS TOTAL
KL	CORPS														
KL 1		57	- EPLUCHER ET CONTROLER	-	-	-	TRAVAIL MAIN + CISEAUX	-	-	652	122	795	1	795	
		58	- DEGRAISSER	-	-	-	TRAVAIL MAIN + PRODUIT DEGRAISSANT + TABLE ASPIRANTE AVEC PISTOLET AIR COMPRIME POUR SECHAGE	-	-	164	122	200	1	200	
		59	- PRESSER	-	-	-	PRESSE A VAPEUR + TRAVAIL MAIN	-	-	159	122	194	1	194	
KL 11	(VARIANTE)		- PRESSER SUR UN MANNEQUIN CHAUFFANT	-	-	-	-	-	-	178	122	217	1	217	
KL 1		60	- ETIQUETER	-	-	-	TRAVAIL MAIN + ETIQUETTE	-	-	75	122	92	1	92	
		61	- METTRE L'ANORAK SOUS UNE HOUSSE	-	-	-	TRAVAIL MAIN + MACHINE SEMI AUTOMATIQUE	-	-	75	122	92	1	92	

Extrait du Fichier des TEMPS de MATELASSAGE et de COUPE

==========

CONDITIONS MATERIELLES :

- Chariot matelasseur semi-automatique et dispositif de coupe en bout
- Table de matelassage à coussin d'air
- Scie à ruban
- Coupeuse électrique à lame verticale
- Pointeuse à aiguille chauffante
- Appareil à cranter

TEMPS MOYENS :

BASES de TEMPS UTILISES pour le CALCUL de la COUPE

(unité de temps : minute = min.)

- ***MATELASSAGE*** *(temps moyen par vêtement)*
  - * Matelas de 100 à 150 cm. de longueur : 1.30 min.
  - * Matelas de 30 à 50 cm. de longueur : 0.30 min.

- ***DECOUPAGE***
  - * Angle : 0.05 min. par angle
  - * Droite : 0.01 min. par cm.
  - * Courbe : 0.10 min. par cm.
  - * Pointage : 0.09 min. par pointage
  - * Cran : 0.45 min. par cran
  - * Evacuation des éléments : 0.40 min. par élément

Coefficient ajouté pour : la préparation du matériel : 10 %

Coefficient ajouté pour aléas : 5 %

Caractéristiques de l'article terminé « la chemise »

L'étude étant en cours, les valeurs sont données à titre indicatif

\+ caractéristiques importantes
− caractéristiques moins importantes
0 caractéristiques sans intérêt ou n'existant pas.

L'article terminé doit posséder des caractéristiques d'esthétique, de robustesse, de confort, et d'entretien pour satisfaire à ses conditions d'utilisation.

Les caractéristiques indiquées dans le tableau ci-dessous sont celles de l'*article terminé* « la chemise ». La plupart des valeurs indiquées sont des valeurs limites, données par des essais normalisés ou recommandés. Elles permettent aux confectionneurs de situer leurs produits.

Caractéristiques	Chemise de ville ou classique		Chemise de détente		Méthodes de contrôle normalisées, recommandées ou à établir
ESTHETIQUE A L'ACHAT					
DEFAUTS VISIBLES A EVITER					
- Défauts sur le tissu - nombre mini	+	Nbre de points/m2	+	Nbre de points/m2	-
- Raccords défectueux des dessins ou carreaux	+	-	+	-	-
- Gondolage du tissu	+	-	+	-	-
- Différence de coloris entre les diverses parties du vêtement	+	-	+	-	-
- Couture qui grigne	+	nul	+	nul	AATCC 88 B 1975
ROBUSTESSE A L'EXTENSION					
- Résistance à la traction chaîne et trame	+	⩾ 28 daN	+	⩾ 28 daN	NF G 07 001 ou NF G 07 [illegible]
- Résistance au déchirement chaîne et trame	+	0,9 ample à 1,0 ample	+	0,9 ample à 1,0 - 1,2 surchemise	ASTM D 1424 63
- Résistance à l'arrachement chaîne et trame	+	13 - 17 daN	+	13 - 17/17 - 22 daN	NF G 07 120
- Glissement des coutures	+	nul	+	nul	NF G 07 117
- Résistance à l'arrachement des coutures	+	12 - 16 daN	+	12 - 16 daN 15 - 20 surchemise	ASTM D 1683
PERMANENCE DE L'ASPECT A L'USAGE					
Résistance à l'usure à plat	-	-	-	-	ASTM D 1175 71
aux plis	+	-	+	-	ASTM D 1175 71
Résistance au décollement des enductions	+	-	+	-	-
déplantage des velours	0	-	+	-	-
pochage	-	-	-	-	-
éraillage	-	-	+	-	-
boulochage	+	-	+	-	G 07 121
feutrage localisé	0	-	+	-	-
effilochage	+	-	+	-	G 07 132
froissement	+	-	+	-	G 07 125
PERMANENCE DU COLORIS A L'ENTRETIEN					
PROPRIETES CONCERNANT LE CODE D'ENTRETIEN					
- Solidité des teintures					
au choix : au trempage ou lavage main dégradation	+	5	+	4 - 5	-
au choix : au trempage ou lavage main dégorgement	+	5	+	5	
au choix : au lavage machine à 40° C dégradation	+	5	+	4 - 5	G 07 200
au choix : au lavage machine à 40° C dégorgement	+	5	+	5	G 07 200
au choix : au lavage machine à 60° C dégradation	+ ou -	5	+ ou -	4 - 5	G 07 200
au choix : au lavage machine à 60° C dégorgement	+ ou -	5	+ ou -	5	G 07 200
au repassage dégradation	+	5	+	4 - 5	NF G 07 017
au repassage dégorgement	+	5	+	5	NF G 07 017
au chlore	0 ou -	-	0 ou -	-	NF G 07 029
aux solvants	+	-	+	-	NF G 07 066
STABILITE DIMENSIONNELLE A L'ENTRETIEN					
- Retrait au trempage ou lavage main	+	⩽ 1 %	+	⩽ 1 %	G 07 124
- Retrait au lavage machine 40° C	+	⩽ 1 %	+	⩽ 1 %	NF G 07 127
60° C	+ ou -	⩽ 1 %	+ ou -	⩽ 1 %	NF G 07 127
- Retrait au repassage	+	⩽ 1 %	+	⩽ 1 %	-

Caractéristiques	Chemise de ville ou classique		Chemise de détente		Méthodes de contrôle normalisées, recommandées ou à établir
CONFORT					
- Taille de l'article	+	-	+	-	Selon méthode de mesurage G 07 123
- Masse au m2	0	90 à 180 g/m²	+	80 à 200 g/m² 150 à 300 surchemise g/m²	-
- Epaisseur	-	-	+	-	-
- Protection thermique	0	-	+	-	G 07 107 ou G 07 108
- Imperméabilité à l'air	0	-	+	chemise veste	NF G 07 111
- Porosité à l'air	+	-	+	chemise d'été	NF G 07 111
- Pouvoir d'absorption et d'évacuation de l'eau	+	-	+	-	-
- Douceur au frottement et au toucher	+	-	+	-	-
- Non électrisation	+	-	+	-	-
PROPRIETES PROPRES A L'ETOFFE OU APPORTEES PAR DES TRAITEMENTS COMPLEMENTAIRES OU DES APPRETS					
- Auto-défroissabilité	+	-	+ ou -	-	G 07 136 et 137 NF G 07 125
- Wash and Wear, no iron	+	-	+ ou -	-	G 07 136 et 137
- Pli permanent	+	-	+ ou -	-	-
- Anti-statique	+	-	-	-	-
- Anti-mite	0	-	+	-	-
- Anti-tâche	+	-	0	-	-
- Sanforisage	+	-	+	-	G 07 127
ROBUSTESSE DES FOURNITURES ET ACCESSOIRES A L'USAGE					
- Tenue des boutons	+	-	+	-	-
- Usure des boutonnières	+	-	+	-	-
- Fonctionnement des fermetures à glissière	+ ou -	-	+ ou -	-	-
- Qualité des triplures	+	-	+	-	-
- Qualité du fil à coudre	+	-	+	-	-
- Qualité des assemblages	+	-	+	-	-
- Résistance des points d'arrêts	+	-	+	-	-
PERMANENCE DU COLORIS A L'USAGE					
- Solidité teintures à la lumière	+	4 ou 5	+	4 ou 5	NF G 07 012 NF G 07 067
au frottement	+	5	+	5	NF G 07 016
à la sueur	+	5	+	5	NF G 07 021
PERMANENCE DE L'ASPECT A L'ENTRETIEN					
Résistance au :					
- Froissement rattrapé par repassage	+	-	+	-	G 07 136 et 137
- Léger grignage rattrapé par repassage	+	-	+	-	AATCC 88 B 1975
- Avachissement de l'étoffe, changement de main, de la raideur, de l'élasticité	+	-	+	-	-
- Feutrage à l'entretien	0	-	+	-	-
- Boulochage après entretien	+	-	+	-	G 07 121
- Cloquage du tissu	+	-	+	-	-
- Cloquage des parties thermocollées	+	-	+	-	-
- Glissement des coutures après entretien	+	-	+	-	NF G 07 117
- Effilochage à l'entretien	+	-	+	-	G 07 133 et 134
ROBUSTESSE DES GARNITURES ET ACCESSOIRES A L'ENTRETIEN					
- Solidité teinture des garnitures décoratives	-	5	+	5	-
- Solidité teinture des boutons	-	-	+	-	NF G 32 310
- Solidité teinture des rubans de fermetures à glissière	0	4	+	5	-
- Solidité à la déformation des boutons au pressage	-	-	-	-	-
- Fonctionnement des fermetures à glissière	-	-	-	-	-

Contrat d'achat

Le contrat d'achat se compose de deux grandes parties :
— une partie commerciale ;
— une partie technique comprenant des caractéristiques qualitatives et quantitatives de la pièce.

Chaque partie faisant l'objet d'un feuillet séparé destiné aux différents responsables.

1) PARTIE COMMERCIALE

Cette partie pouvant se classer seule au service Comptabilité

- NOM DU FOURNISSEUR	-
- APPELATION DU PRODUIT	-
- QUANTITE TOTALE A FOURNIR	-
- PRIX	-
- AVANTAGES PARTICULIERS	-
- CONDITIONS DE PAIEMENT DELAI DE PAIEMENT	-
- PENALITES	-
- BONIFICATION POUR UNE QUANTITE INFERIEURE A CELLE SPECIFIEE DANS LE CONTRAT OU A CELLE DE LA PIECE TYPE	-
- LIEU DE LIVRAISON	-
- CONDITION DE TRANSPORT	-
- DELAI DE LIVRAISON	-
- DATE DE LIVRAISON	-

2) PARTIE QUALITATIVE ET QUANTITATIVE DE LA PIECE

- Appelation du produit		-
- Coloris désiré		-
- Présentation de la pièce		-
- Traitements particuliers ou traitements en option		-
- Longueur des pièces	maximum	-
	minimum	-
- Laize (largeur de la pièce lisières comprises)	normale	-
- Largeur utile (largeur de la pièce lisières non comprises)	minimum	-
	normale	
- Masse au m2		-
- Dénomination des matières et leur pourcentage		-
- Armure		-
- Nombre de fils au cm	Chaîne	-
	Trame	-
- Filés titre et composition	Chaîne	-
	Trame	-
- Embuvage	Chaîne	-
	Trame	-

3) PARTIE DES CARACTERISTIQUES TECHNIQUES DE LA PIECE

Caractéristiques	Valeurs	Méthodes-Normes
- Destination de l'étoffe	-	
- Remarques et exigences particulières propres à l'article confectionné	-	
ESTHETIQUE A L'ACHAT		
- Niveau de qualité de la pièce	-	
Nombre de défauts visibles	-	
Principaux défauts visibles	-	
- Ecart angulaire - Pourcentage	-	

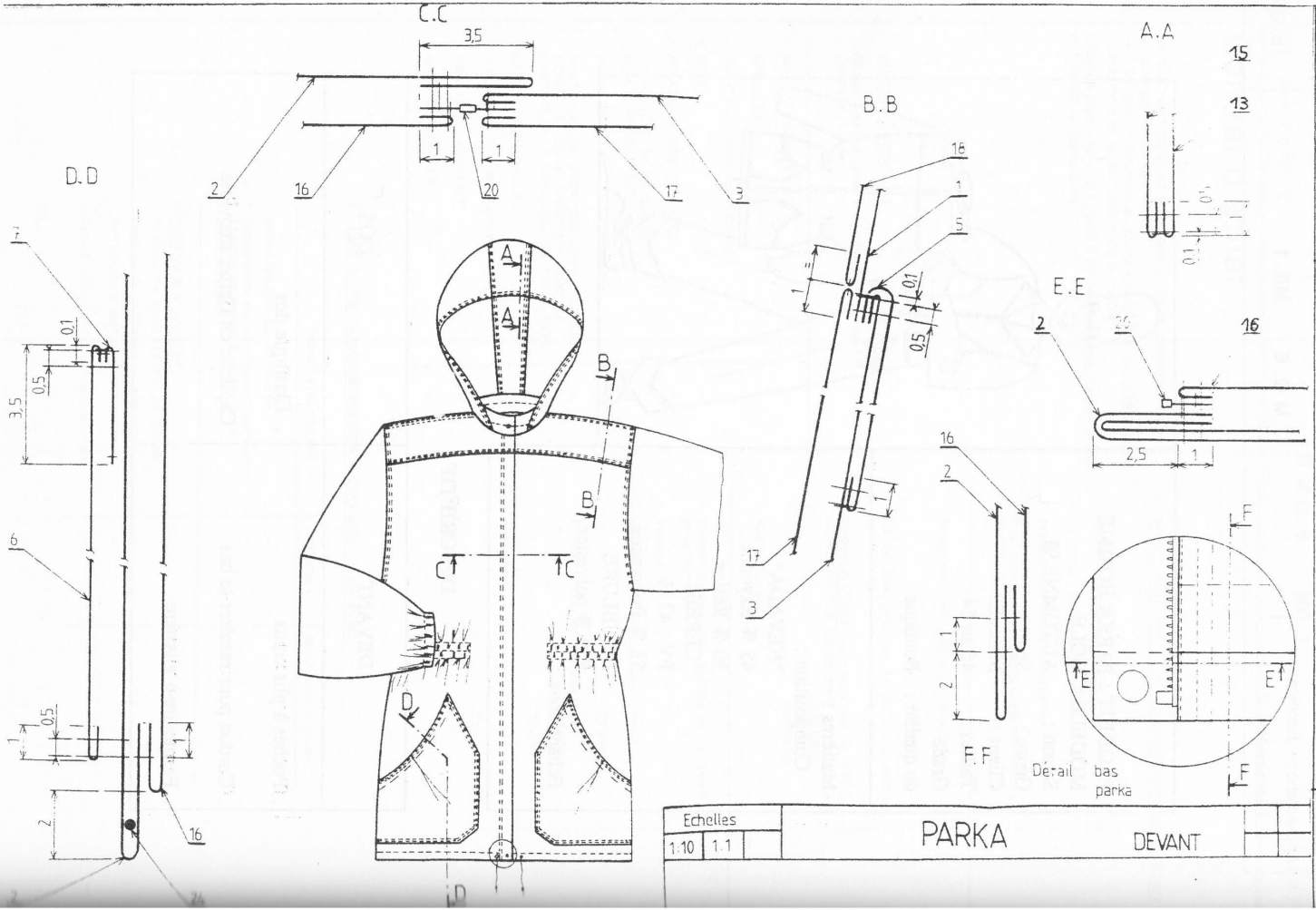
etc...

PRODUIT : PARKA HOMME
MODELE : GOLF
Saison : AUTOMNE 93
Genre : Sport
Client : Masculin
Tailles : 46 au 54
Grade
de qualité : Boutique

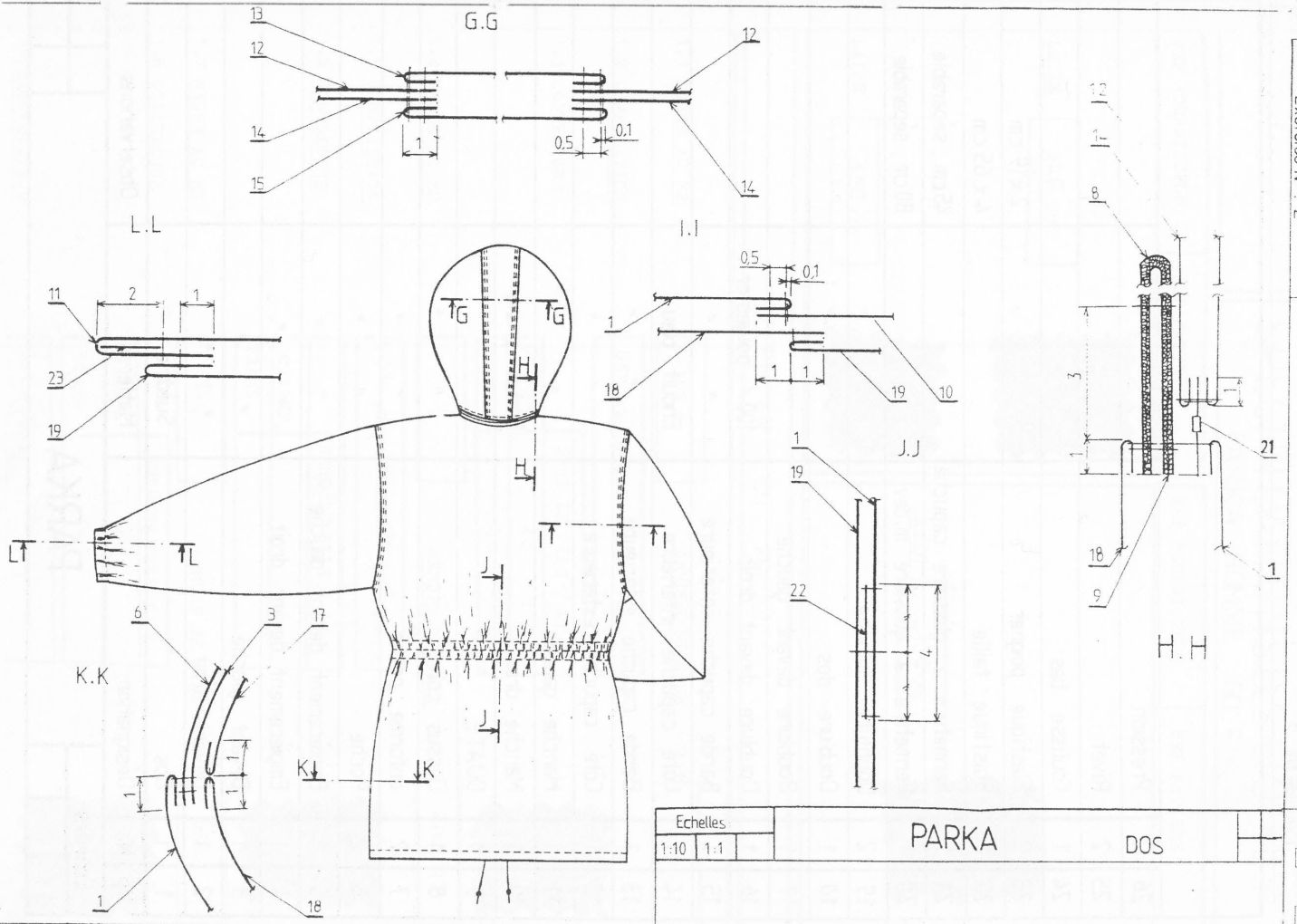
Matières :
Composition :
"NEVADA"
45 % Rayonne
30 % Résine
"CERBE"
PV : 42 %
58 % Polyamide
DOUBLURE
100 % polyester
Echantillons :

DESCRIPTIF

DEVANT	DOS
. Poches à plis creux . Cordon pour ressérer le bas . Fermeture à glissière	. Elastique dos . Capuche en Cerbe amovible



Echelles		PARKA	DEVANT
1.10	1.1		



SEQUENCE S. 2
Appréciation - Justification
Exercice N° : 2

MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE
U.M.Q. 6 M6. 1

Rp	Nb	Désignation	Matières	Observations
26	2	Pression		
25	2	Rivet		
24	1	Coulisse bas		
23	2	Elastique poignet		2 x 19 cm
22	1	Elastique taille		4 x 65 cm
21	1	Fermeture à glissière capuche		45 cm , séparable
20	1	Fermeture à glissière m.dev		80 cm , séparable
19	2	Doublure manche	" "	
18	1	Doublure dos	" "	
17	1	Doublure devant gauche	" "	
16	1	Doublure devant droit	100 / polyester	
15	1	Bande capuche intérieure	" "	
14	1	Côté capuche intérieure	Enduit bleu	
13	1	Bande capuche extérieure	" "	
12	1	Côté capuche extérieure	" "	
11	1	Manche gauche	" "	
10	1	Manche droite	Enduit prune	
9	1	OUATE		
8	1	Dessus col	" "	
7	2	Enforme poche	" "	
6	2	Poche	" "	
5	1	Empiècement devant gauche	" "	
4	1	Empiècement devant droit	" "	
3	1	Devant gauche	" "	
2	1	Devant droit	" "	
1	1	Dos	Suédine	

Echelles : 1 :

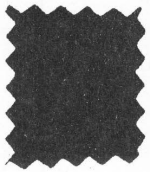
PARKA

EMETTEUR :

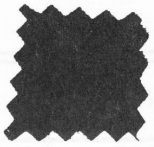
SPECIFICATIONS DES ETOFFES
PARKA HOMME GOLF

REF FOURNISSEUR	REF MATIERE

LAIZE 146 cm



LAIZE 150 cm



REF FOURNISSEUR	REF MATIERE

LAIZE 150 cm

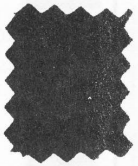
DEFINITION DU PRODUIT

1.1 MASSE AU M2 : 300 g — ARMURE DE BASE : toile

1.2 COMPOSITION : 45% rayonne 30% Résine

1.3 CONTEXTURE

	NBRE DE FILS / CM
CHAINE	30
TRAME	30

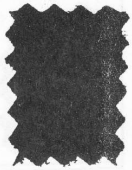


1.4 MASSE AU M2 : 141 g — ARMURE DE BASE : enduit

1.5 COMPOSITION : 42% polyuréthane 58% polyamide

1.6 CONTEXTURE

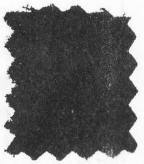
	NBRE DE FILS / CM
CHAINE	
TRAME	



1.7 MASSE AU M2 : 74 g — ARMURE DE BASE : toile

1.8 CONTEXTURE

	NBRE DE FILS / CM
CHAINE	40
TRAME	34



1.9 COMPOSITION : Berlinghon . 100% polyester.

TESTS AU THERMOCOLLAGE

15s. 160°

Temps insuffisant.

20s 170°

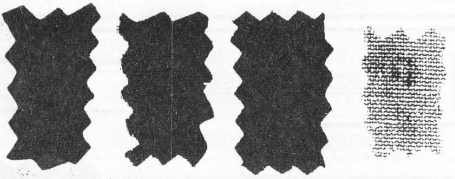
Température insuffisante.

20s 180°

Temps et température choisis

TESTS D'ENTRETIEN

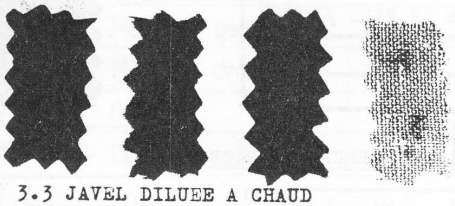
3.1 PRODUITS ALCALINS



test de 10mn

- Pour la suédine, la doublure, le NEVADA, la maille : rien à signaler
- La cerbe bleue atteint de la pâte noire sur les autres tissus.

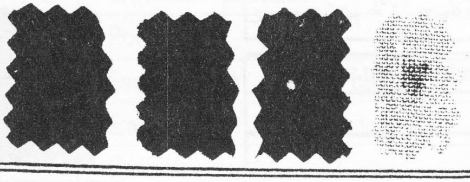
3.2 PERCHLORETHYLENE



test de 10mn

résultat positif.

3.3 JAVEL DILUEE A CHAUD



test de 10mn

- Pour la suédine, la doublure, le NEVADA, la maille → décoloration
- Pour la cerbe bleue, la javel a tendance à attaquer la matière.

TEST A L'USURE

4.1 LE BOULOCHAGE

test de 10mn

apparition de boulochage

la couleur à tendance à disparaître

rien à signaler

4.2 L'ABRASION

test de 10mn

feutrage

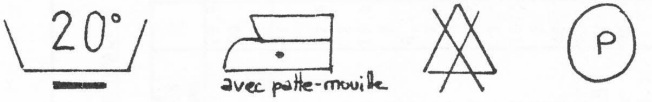
apparition de trous

apparition de trous

P A R K A

MATIERES	FOURNISSEURS	LAIZE en m	METRAGE en m	PRIX UNITAIRE T T C en francs	PRIX UNITAIRE en francs
NEVADA	DIRECT DRAPERIE	1,50	2,08	95,59	198,82
CERBE	GRIFFINE	bronze 1,50	1,28	53,37	68,31
	MARECHAL	pourpre 1,50	0,618	53,37	32,98
		bleue 1,50	0,618	53,37	32,98
DOUBLURE	DIRECT DRAPERIE	1,50	2,41	35	84,35
FIL SURJET	COUSINS	1bobine=1000	5,313	18,50	0,09
FIL SAPHIR	"	1bobine=500	44,798	7	0,32
FIL CERBE	" br	1bobine=500	1,792	8,50	0,03
	pr	"	17,94	"	0,30
	bl	"	17,94	"	0,30
FILcordelette	"	1bobine=30	70,44	9F les 5 bobi	4,22
F à G dev	DMC		0,80	4,8 le m	3,84
cap	"		0,45	2,7 le m	1,21
CORDON	SABATIER	Ø 0,5 cm	1,70	5 le m	8,5
ELASTIQUE	"	1* 0,035	T = 0,80	4,8F le m	3,84
	"	1* 0,020	P = 0,40	3,5F le m	1,40
PRESSION	"	Ø 1,4 cm	1	0,50	0,50
OEILLETS	"	Ø 0,7 cm	2	0,50	1

PARKA HOMME DE GOLF



Lavage à 20° avec précautions particulières, repassage à 110° C avec patte-mouille, ne pas repasser sur les enduits, pas de chlorage, nettoyage à sec avec solvant P.

ANALYSE FONCTIONNELLE PRODUIT: CLIENT:

FONCTION	BESOIN	MOYEN	NORME NF	LABORATOIRE

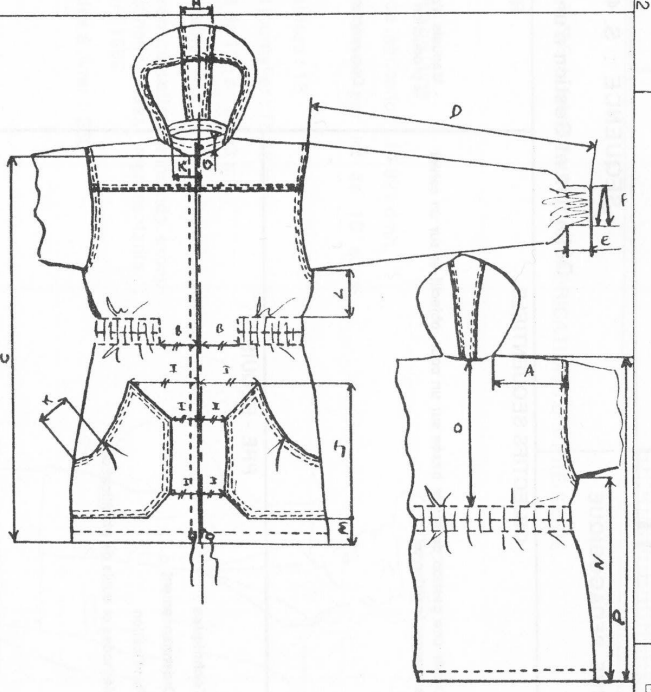
SEQUENCE S. 2
Appréciation - Justification
Exercice N°: 2

MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE
U.M.Q. 6 M6. 1

PRODUIT : Parka homme
MODELE : Golf
GRADE DE QUALITE : Boutique

MATIERES : 1 - Suédine
2 - Cerbe bronze
3 - Cerbe bleue
4 - Cerbe prune
5 - Doublure

PHASES	POINTS A CONTROLER	Rp	Tolérances en mm	46	48	50	52	54
I	-longueur épaules	A	2	19,9	20,2	20,5	20,8	21,1
DEVANT	-tour d'encolure		2	50	51	52	53	54
	-surpiqûres		0,5	-	-	-	-	-
	-emplacement élastique	B	2	8,5	8,5	8,5	8,5	8,5
	-hauteur d'ouverture FG	C	2	7 8	7 9	80	81	82
	-longueur manches	D	3	57,6	58,3	59	59,7	60,4
	-largeur poignets	E	2	2	2	2	2	2
	-tour poignets	F	5	19,2	19,6	20	20,4	20,8
	-hauteur du col	G	1	9	9	9	9	9
	-largeur bande capuche	H	3	8,1	8,8	9,5	10,2	10,9
	-emplacement poches	I	1	7,5	7,5	7,5	7,5	7,5
	-hauteur poches	J	2	33	33,5	34	34,5	35
	-emplacement plis poche	K	2	16,5	16,5	16,5	16,5	16,5
	-emplacement capuche	K'	1	3	3	3	3	3
II	-emplacement côté élast	L	2	10,5	10,5	10,5	10,5	10,5
COTE	-emplacement côté poche	M	2	2	2	2	2	2
	-hauteur côtés	N	5	49	50	51	52	53
III	-emplacement élas Mi-dos	O	1	45	45	45	45	45
DOS	-longueur élas total		10	82	86	90	94	98
	-hauteur totale	P	5	86,6	87,3	88	89,7	90,4
	-surpiqûres		0,5	-	-	-	-	-
IV	-F à glissière cachée							
VISUEL	-doublure ne dépasse pas							
	-hauteur des empiècements de même niveau							



FICHE PEDAGOGIQUE

SEQUENCE : S. 4

Définition et Gestion d'un projet

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Etablir une gestion de projet basée sur un coût objectif et sur un cahier des charges fonctionnel

RESSOURCES

- Manuels d'organisation et de gestion de la production
- Documentation et dossiers personnels

PRE - REQUIS

- **Techniques :**
- Ordonnancement
- Planification
- Méthodes et outils de planification

EXEMPLE DE THEME

Synthèse préparatoire au stage en entreprise

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Principes et démarches de la gestion de projet
2 - Organisation et planification de l'ensemble d'un projet
3 - Outils et méthodes de contrôle de l'état d'avancement d'un projet

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	T P	EVALUATION
1 →		4
2 →	5	
3		6

EXERCICES FORMATIFS

4 - Contrôle de connaissances : planification sous forme de réseau PERT
5 - Ordonnancement des étapes d'un projet
6 - Evaluation: - contrôle d'un projet

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

- Contrôle de connaissances - en classe entière
4 : 1 h
- Cours et TP d'assimilation :
1 : 1h - 2 : 2h dont TP 5 - 3 : 1h

6 : 1h (activités individuelles)

ETUDE de LANCEMENT en FABRICATION d'une PRE-SERIE

- Veste en flanelle de laine
- Temps unitaire de fabrication : 17 821 dmh.
- Lancement du travail par lot de 10 sous-ensembles
- Nombre d'opératrices : 13
- Durée de travail journalier : 7h 48 min
  * de 8h à 12h et de 13h à 16h 48 min
  * 5 jours par semaine
- Délai de livraison de cette commande exceptionnelle à destination des représentants : le vendredi 17 Avril 1992
- Quantité de vestes à livrer : 250

TRAVAIL DEMANDE :

A partir du tableau d'équilibrage - Doc. 2/3

- Réaliser le réseau PERT en passant par le tableau des antériorités

- Calculer la durée totale du passage du lot

- Indiquer la date à laquelle la première tâche doit commencer pour respecter le délai de livraison

- Calculer les temps au plus tôt et au plus tard pour les tâches masquées

- Résumer votre démarche en complétant le document de synthèse - Doc. 3/3

FICHE PEDAGOGIQUE

SEQUENCE : S. 4

Définition et Gestion d'un projet

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Etablir une gestion de projet basée sur un coût objectif et sur un cahier des charges fonctionnel

RESSOURCES

- Manuels d'organisation et de gestion de la production
- Documentation et dossiers personnels

PRE - REQUIS

- **Techniques :**
- Ordonnancement
- Planification
- Méthodes et outils de planification

EXEMPLE DE THEME

Synthèse préparatoire au stage en entreprise

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Principes et démarches de la gestion de projet

2 - Organisation et planification de l'ensemble d'un projet

3 - Outils et méthodes de contrôle de l'état d'avancement d'un projet

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	T P	EVALUATION
1 →		4
2 →	5	
3		6

EXERCICES FORMATIFS

4 - Contrôle de connaissances : planification sous forme de réseau PERT

5 - Ordonnancement des étapes d'un projet

6 - Evaluation: - contrôle d'un projet

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

- Contrôle de connaissances - en classe entière

4 : 1 h

- Cours et TP d'assimilation :

1 : 1h - 2 : 2h dont TP 5 - 3 : 1h

6 : 1h (activités individuelles)

ETUDE de LANCEMENT en FABRICATION d'une PRE-SERIE

- Veste en flanelle de laine
- Temps unitaire de fabrication : 17 821 dmh.
- Lancement du travail par lot de 10 sous-ensembles
- Nombre d'opératrices : 13
- Durée de travail journalier : 7h 48 min
  * de 8h à 12h et de 13h à 16h 48 min
  * 5 jours par semaine
- Délai de livraison de cette commande exceptionnelle à destination des représentants : le vendredi 17 Avril 1992
- Quantité de vestes à livrer : 250

TRAVAIL DEMANDE :

A partir du tableau d'équilibrage - Doc. 2/3

- Réaliser le réseau PERT en passant par le tableau des antériorités

- Calculer la durée totale du passage du lot

- Indiquer la date à laquelle la première tâche doit commencer pour respecter le délai de livraison

- Calculer les temps au plus tôt et au plus tard pour les tâches masquées

- Résumer votre démarche en complétant le document de synthèse - Doc. 3/3

TABLEAU D'EQUILIBRAGE

Rp	OPERATIONS		1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	11	12
			Presse	504	301	504	301	301	Presse	301	Presse	301	Main	Main	103
P30	- Thermocoller dessus col	1 350	1 350												
03	- Surfiler dos	800		800											
05	- Surfiler soufflets	584		584											
1	- Assembler milieu dessous col	180			180										
7	- Assembler pinces épaule dos	275			275										
8	- Assembler pinces taille dos	400			400										
9	- Assembler 1/2 soufflet / dos	450			450										
01	- Surfiler devant	696				696									
02	- Surfiler contre-côté	464				464									
04	- Surfiler manches	232				232									
2	- Assembler pinces devant	265					265								
3	- Ass. doublure + rabat / devant	300					300								
4	- Surpiquer couture d'ass. / doub	260					260								
5	- Assembler dev. / contre-côté	600					600								
6	- Assembler manches / devant	480						480							
10	- Assembler couture épaule	405						405							
11	- Ass. dessous col / encolure	460						460							
P31	- Presser devant	600							600						
P32	- Presser dos	440							440						
P33	- Presser épaule, encolure	350							350						
12	- Assembler paramenture / bas col	315								315					
13	- Assembler dessus / dessous col	730								730					
14	- Surpiquer couture / dessous col	290								290					
P34	- Retourner, presser col	620									620				
15	- Surpiquer devant droit	175										175			
16	- Plaquer devant droit sur gauche	420										420			
17	- Assembler cout. de côté	730										730			
P35	- Presser coutures de côté	260									260				
P36	- Presser ourlet et bas de manche	550									550				
18	- Rabattre col	200											100	100	
19	- Rabattre paramenture / épaule	180											90	90	
20	- Exécuter boutonnières	1 740											870	870	
21	- Coudre bouton	710											355	355	
22	- Ourler bas de vêtement	660													660
23	- Ourler bas de manches	650													650
	CHARGES		1 350	1384	1305	1392	1425	1345	1390	1335	1430	1325	1415	1415	1310

Définition et Gestion d'un projet
Exercice N°: 4
U.M.Q. 6 M6. 2
page 2 sur 3

OPERATIONS	FORMULES	REPRESENTATIONS	EXEMPLES
1 - DECRIRE l'ensemble des opérations à effectuer en précisant les antériorités pour chacune d'elles .	- Opérations - Durée	TABLEAU	Rp | Opérations | Durées A B C D E
2 - DRESSER un graphe comportant les étapes ainsi que les tâches qui s'y déroulent entre chacune d'elles .	- Tâches - Etapes - Chemin	- 1ère représentation : début, A, B, C, tâche, étape - 2ème représentation : 1, A, 2, B, 3, C, tâche, étape	
3 - DETERMINER pour chaque opération : . le temps le plus optimiste . le temps le plus probable . le temps le plus pessimiste La détermination des durées sont à effectuer de différentes manières . par chronométrage . par expériences des temps . par simulation	= a = m = b	Tprobable, Toptimiste, Tpessimiste La représentation de la répartition des temps (T) obtenues sur une série d'opérations a généralement cette allure .	
4 - CALCULER le temps moyen estimé = Tm	$Tm = \frac{a + 4m + b}{6}$	Ce qui correspond à la loi asymétrique de LIAPOUNOV	
5 - DETERMINER : Les temps de commencement au plus tôt : Cto Les temps de finition au plus tôt : Fto Les temps de commencement au plus tard : Cta Les temps de finition au plus tard : Fta	Fto = Cto + Tm Cta = Fta - Tm	Porter les temps sur le graphe : Cto, Fto, A, 2, B, 5, Cta, Fta	
6 - DETERMINER les écarts possibles ou flottements ;	E = Cta - Cto = Fta - Fto	Si E = 0, les activités sont critiques . Tracer sur le graphe le chemin critique . A, B, C, D, E	

On vous donne le tableau récapitulatif d'un projet avec les différentes étapes à accomplir :

- Remplacer une canalisation entre 2 et 10 rue Paradis , MARSEILLE .

DESCRIPTION DES TACHES	DESIGNATION	ACTIVITES ANTERIEURES	TEMPS MOYEN ESTIME en Heures
Fermeture de la rue	A	-	1
Achat du tuyau	B	A	22
Creuser trou (rue)	C	A	8
Enlever ancien tuyau	D	C	8
Vente ancien tuyau	E	D	6
Préparation nouveau tuyau	F	B - D	2
Installer nouveau tuyau	G	F	14
Combler trou	H	G	10
Réouverture rue	I	H	1

RESSOURCES ATTRIBUEES AUX TACHES :

- Préfecture	A et I
- A. MANTER	C, F, G et H
- Service achats	B
- B. RUPART	D et E

- Le début impératif du projet est programmé pour le 21 Mai 1991 .
- Journée de travail : du Lundi au Vendredi .
- Horaire : 8 à 12 h. et 13 à 17 h. ; le Vendredi, la journée finie à 16 h.

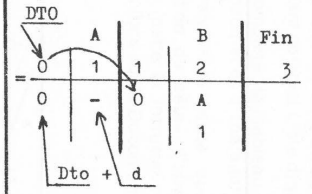
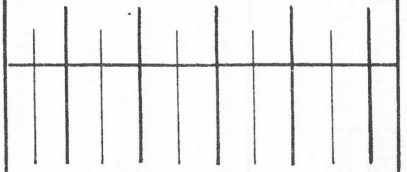
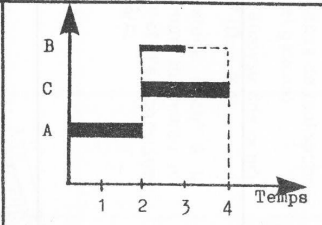
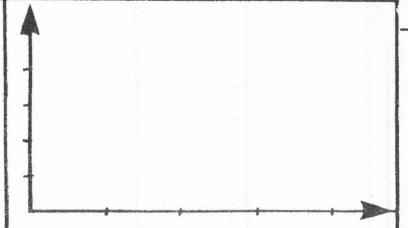
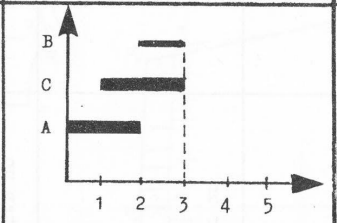
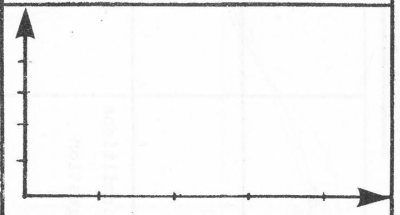
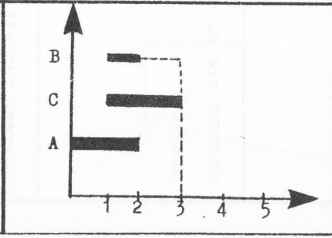
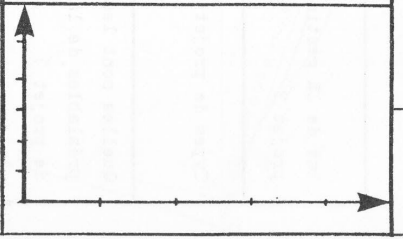
TRAVAIL DEMANDE :

a) Déterminer à l'aide de la méthode des potentiels le chemin critique .

b) Tracer le Gantt des tâches en compressant le chemin critique .
" " Gantt des ressources .

c) Indiquer les dates de début et de fin des différentes étapes .

d) Compléter le document 2/2

OPERATIONS	DEFINITIONS	REPRESENTATIONS	EXEMPLES
1 - DEFINIR l'ordonnancement théorique	- Utilisation de la méthode des potentiels pour déterminer les tâches critiques		
2 - TRACER le GANTT des ressources	- L'affectation d'une ligne à une ressource ne se fait pas au ha hasard : il faut classer les ressources . ex. : regrouper les tâches critiques vers le bas du tableau .		
3 - Si besoin COMPRESSER le chemin critique	- Technique de chevauchement ou de recouvrement consiste à re-considérer les contraintes d'antériorités de façon plus fine .		
4 - REPOSITIONNER les marges .	- Vérifier si les autres tâches ne sont pas devenues critiques et éventuellement les faire se chevaucher afin de dégager les marges .		

LA GESTION DE PROJET

SYNTHESE sous forme de questions

But de la gestion de projet ?	
Types de projet ?	
Quelles sont les conditions préalables de la gestion de projet ?	
Comment organiser un projet ?	
Comment représenter un projet par sa structure ?	
Comment présenter le projet suivant sa chronologie ?	
Comment minimiser les coûts ?	
Qu'apporte la gestion de projet dans l'ordonnancement PRODUCTIQUE ?	

Le blouson-chemise à coutures bretelles

TRAVAIL DEMANDE :

A partir :

- des éléments découpés (en vraie grandeur) du devant du blouson-chemise (partie encadrée sur document 2/4)

- des matières d'oeuvre identiques à celles retenues pour le prototype,

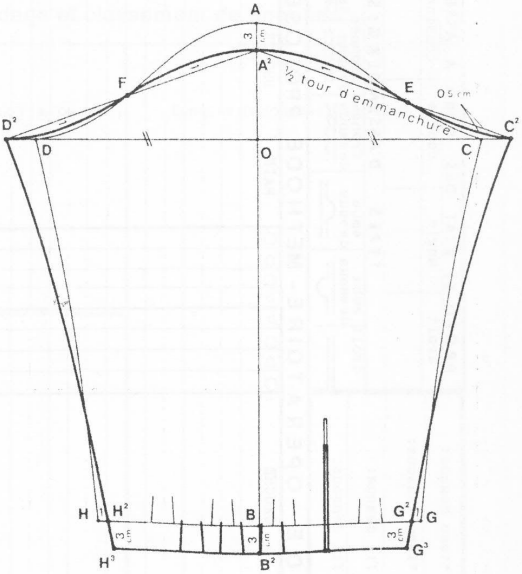
- du matériel de fabrication à votre disposition,

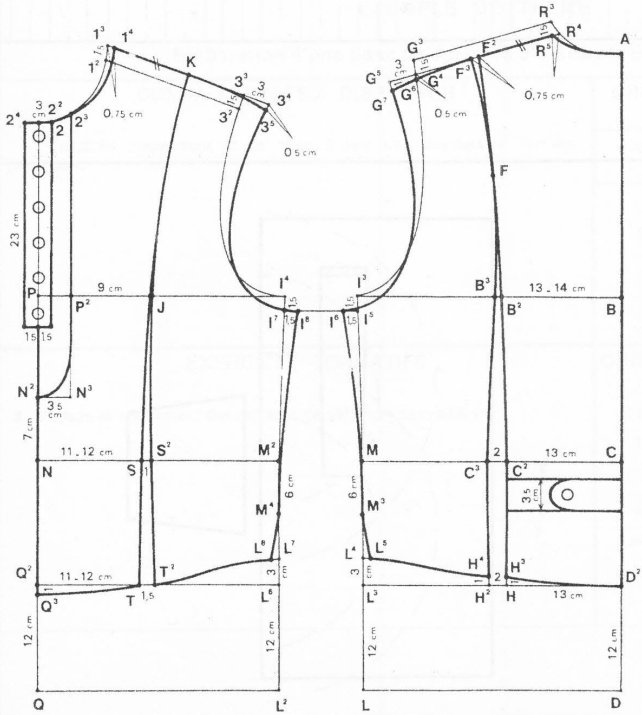
il vous est demandé :

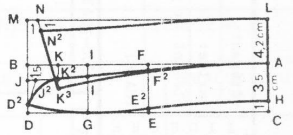
* d'exécuter les différentes étapes de réalisation du devant complet (côté droit et gauche)

* de compléter le "tableau d'analyse des conditions matérielles d'opérations" (Doc. 3/4)

* d'analyser le mode opératoire relatif à la réalisation du détail d'ouverture du milieu du devant (patte et incrustation) et d'en consigner les résultats sur le Document 4/4.







Empiècements dos et devant par coutures-bretelles
Ouverture dans le petit empiècement devant
Encolure à ras du cou
Bas de manche resserrés par des bord-côtes.

Le bas du blouson-chemise peut être établi soit à plat comme la figure A, soit resserré par un élastique ou par des bord-côtes comme la figure B.

Pour l'exécution du tracé de ce blouson-chemise, il convient de se servir de la base de la figure 1 comme support et d'y apporter les modifications nécessaires afin que le modèle corresponde aux figurines ci-jointes.

ANALYSE DE POSTE

ATELIER: POSTE:

MOYENS UTILISES

machine:	guide:
marque :	coupe-fil:
nbre aiguilles :	outils mains:
entraînement:	

PRODUIT

vêtement:	
taille:	
élément du produit:	
PHASE:	

MATIERES

tissu dessus:	
tissu dessous:	
fil dessus:	
fil dessous:	

PROFIL ET ETAT DES BORD A ASSEMBLER

droit	angle	courbe	combiné	tube

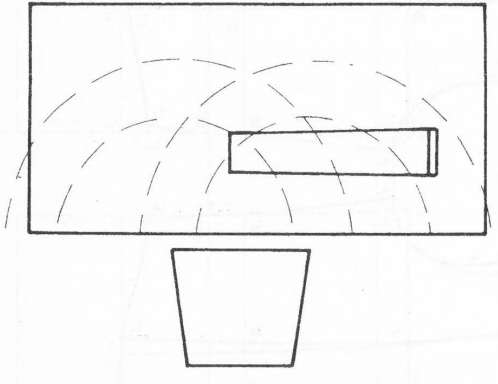
TYPES D'ASSEMBLAGES

droit	embu dessous	embu dessus	fronces dessous	fronces dessus	plis dessous	plis dessus

Rédaction d'instructions

Exercice N°: 5

cocher d'une X



SOUS-PHASES	MODE OPERATOIRE - METHODE PROPOSEE									OBSERV.
	MAIN GAUCHE	○	▷	▷	▽	▽	▷	▷	○	MAIN DROITE

U.M.Q. 6 M6. 3

FICHE PEDAGOGIQUE

SEQUENCE : S. 1

Codage et classement de données

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Organiser la mémoire de l'entreprise en vue d'une exploitation rapide des fichiers :

* d'éléments de produits
* de composants
* de gammes
* de spécifications relatives à la qualité

RESSOURCES

- Banques de données graphiques

PRE - REQUIS

- **Gestion :**

* normalisation et classement de données
* structure des banques de données

EXEMPLE DE THEME

Elaboration d'une base de données d'éléments et d'opérations

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Modalités d'ouverture et de mise à jour des dossiers et fichiers (synthèse)

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	T P	EVALUATION
1 ⟶	⟶ 2	

EXERCICES FORMATIFS

2 - Codage et classement des données de définition de produits

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

- Cours - en classe entière

1: 1h.

- TP - (activités individuelles)

2: 2h.

(avant départ en stage en entreprise)

TRAVAIL DEMANDE :

A partir :

- de l'extrait du dossier technique Pantalon "JEANS" (Doc. 1/5- 2/5 et 3/5)

- de la structure de la banque de données PANTALON (Doc. 4/5)

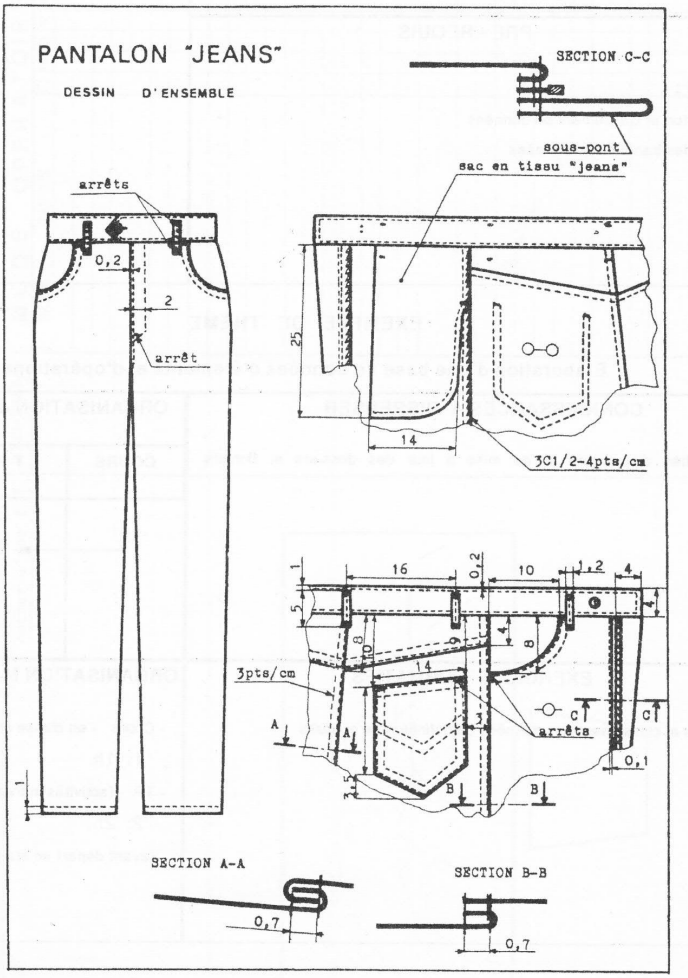
- du cadre de collection "JEANS" (Doc. 5/5)

Il vous est demandé de:

* créer la base de données GAMME -Pantalon JEAN de référence (Doc. 1/5) - et de coder les opérations de la gamme sur documents 2/5 et 3/5,

* créer la structure du fichier - ELEMENT POCHE - constitué des différentes poches des modèles de la collection.

Travail présenté sous forme d'un tableau destiné à la saisie informatisée des familles de poches (structure du tableau laissée à votre initiative)



GAMME DE FABRICATION

PRODUIT : pantalon | MODELE : Go | QUALITE : moyenne
TYPE : Jeans | MATIERE : coton

N°	DESIGNATION	OPERATIONS VOLANTES	CONDITIONS SYMBOLES POINTS	CONDITIONS NB. PTS AU CM.	MATERIELLES MATERIEL	MATERIELLES VITESSE MACHINES	MATERIELLES SCHEMAS	TEMPS (en centièmes de minutes) COEFF. D.P.	TEMPS UNITÉ	TEMPS FRÉQUENCE	TEMPS TOTAL	CODIFICATION
01	Surfiler bande passants(32 cm)	○	504	4	Surfileuse	4000		1,15	18	1	18	
02	Piquer bande passants, couper passants.	○	301	3	Machine plate+ ciseaux	2000		1,20	40	1	40	
03	Assembler sac de poche sur ouverture poche cavalière	○	301	3	Machine plate	2000		1,20	40	2	80	
04	Retourner sac, surpiquer ouverture de poche(2 piqûres)	○	301	3	Machine plate	2000		1,20	58	2	116	
05	Fermer sac de poche cavalière	○	301	3	Machine plate	2000		1,20	36	2	72	
06	Retourner sac de poche sur endroit, surpiquer	○	301	3	Machine plate	2000		1,20	40	2	80	
07	Glacer sac sur tail-le et côté	○	301	3	Machine plate	2000		1,20	24	2	48	
08	Ourler haut poche plaquée révolver	○	301	3	Machine plate	2000		1,20	17	2	34	
09	Surpiquer haut de poche plaquée	○	301	3	Machine plate	2000		1,20	14	2	28	
10	Faire 2 piqûres ornementales sur poches plaquées	○	301	3	Machine plate + gaba-rit	2000		1,20	20	2	40	
11	Surfiler jambes devants en prenant partie de sac	○	504	4	Surfileuse	4000		1,15	98	2	196	
12	Remplier, surfiler sous-pont	○	504	4	Surfileuse	4000		1,15	15	1	15	
13	Surfiler jambes dos	○	504	4	Surf.	4000		1,15	95	2	190	
14	Assembler hausse sur dos		301	3	Machine plate	2000		1,20	19	2	38	
15	Rabattre hausse, surpiquer		301	3	Machine plate	2000		1,20	20	2	40	
16	Plaquer poche revolver sur dos	○	301	3	Machine plate	2000		1,20	90	2	180	
17	Surpiquer poche révolver	○	301	3	Machine plate	2000		1,20	40	2	80	
18	Assembler couture fond dos	○	301	3	Machine plate	2000		1,20	30	1	30	
19	Rabattre couture de fond dos, surpiquer	○	301	3	Machine plate	2000		1,20	25	1	25	
20	Assembler fermeture à glissière + sous pont, sur côté droit	○	301	3	Machine plate	2000		1,20	35	1	35	
21	Rabattre devant, surpiquer couture sous-pont	○	301	3	Machine plate	2000		1,20	30	1	30	
22	Assembler fourche devants		301	3	Machine plate	2000		1,20	30	1	30	
23	Remplier devant gauche, surpiquer fourche, remplier et surpiquer bord gauche braguette		301	3	Machine plate	2000		1,20	40	1	40	
24	Assembler fermeture glissière côté gauche en refoulant le sous-pont		301	3	Machine plate	2000		1,20	30	1	30	

N°	DESIGNATION	OPERATIONS VOLANTES	SYMBOLES POINTS	NB. PTS AU CM.	MATERIEL	VITESSE MACHINES	SCHEMAS	COEFF. D.P.	TEMPS UNITE	FREQUENCE	TEMPS TOTAL	CODIFICATION
25	Assembler coutures de côté		301	3	Machine plate	2000		1,20	53	2	106	
26	Surpiquer côté (2 surpiqûres)		301	3	Machine plate	2000		1,20	95	2	190	
27	Assembler coutures d'entre-jambes		301	3	Machine plate	2000		1,20	39	2	78	
28	Retourner pantalon sur endroit				Main			1,13	40	1	40	
29	Assembler ceinture sur taille pantalon(envers)+vignet.		301	3	Machine plate	2000		1,20	60	1	60	
30	Remplier ceinture, coulisser avancée	○	301	3	Machine plate	2000		1,20	45	1	45	
31	Dégarnir angles, retourner sur endroit	○			Main + ciseaux			1,13	47	1	47	
32	Remplier ceinture, fermer extrémité, côté sous-pont par piqûre. Retourner sur endroit, remplier bord ceinture le long de la taille sur endroit pantalon, piquer bas de ceinture, puis le haut (circuit)	○	301	3	Machine plate	2000		1,20	100	1	100	
33	Ourler bas de jambe	○	301	3	Machine plate	2000		1,20	47	2	94	
34	Exécuter arrêt bas braguette	○	304		Machine arrêts	2000		1,14	20	1	20	
35	Exécuter arrêts extrémités poches cavalières	○	304		Machine arrêts	2000		1,14	20	4	80	
36	Exécuter arrêts extrémités poches plaquées	○	304		Machine arrêts	2000		1,14	20	4	80	
37	Poser passants (5)	○	304		Machine arrêts	2000		1,14	20	10	200	
38	Exécuter boutonnière sur avancée	○	404		Machine boutonn	1200		1,14	15	1	30	
39	Coudre bouton sur ceinture à droite	○	304		Machine boutons	1200		1,17	15	1	30	
40	Presser pantalon				petite presse vapeur			1,15	184	1	184	
41	Eplucher Contrôler qualité Etiqueter Poser sur portant				Appareil			1,12	50 160 80 74	1	364	

TEMPS TOTAL DE FABRICATION : 3 263 cm

Note

Les temps représentent le temps de travail de l'opération, plus le temps des manipulations utiles à ce travail.

Remarques

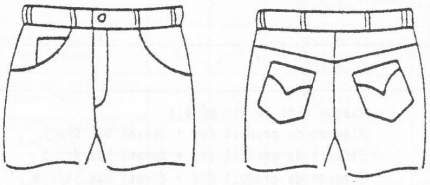
Le temps de fabrication de ce jeans est relativement long. Ceci est dû essentiellement à l'utilisation minimum de machines spéciales. Ce temps peut être réduit environ de 50 % en employant les machines suivantes : la safety, qui assemble et surfile simultanément les coutures — La machine 2 aiguilles avec équipement « galkin » pour exécuter les passants — la machine 2 aiguilles avec guide pour coutures rabattues, fait gagner une couture, etc.

STRUCTURE BANQUE DE DONNEES

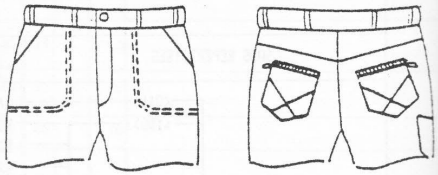
PANTALON

SOUS REPERTOIRES			FICHIERS	
<PA>	<-EL>	<0AA>	AA1	Masque vide dessin modèle
		<1DD>	BD1	Elément de produit dos + devant bas droit
			BD2	Elément de produit dos + devant bas droit
			BR1	Elément de produit dos + devant bas relevé
			BR2	Elément de produit dos + devant bas relevé
			CATDD1	Catalogue des éléments de produits dos + devant
		<2CE>	CATCE1	Catalogue des éléments de produits ceintures
			CATCE2	Catalogue des éléments de produits ceintures
			CE1	Eléments de produits ceintures
			CE2	Eléments de produits ceintures
			CE3	Eléments de produits ceintures
		<3BG>	BG1	Eléments de produits braguettes
			CATBG1	Catalogue des éléments de produits braguettes
		<4PO>	CATPL1	Catalogue des éléments de produits poches plaquées
			CATPSDO1	Catalogue des éléments de produits poches a sacs dos
			CATPSDV1	Catalogue des éléments de produits poches a sacs devants
			PL1	Eléments de produits poches plaquées
			PSDO1	Eléments de produits poches à sacs dos
			PSDV1	Eléments de produits poches à sacs devants
		<5DO>	CATDO1	Catalogue des éléments de produit dos
			CATDO2	Catalogue des éléments de produit dos
			DOCL1	Eléments de produits dos classiques
			DOJN1	Eléments de produits dos jean
			DOSP1	Eléments de produits dos sportswear
	<E91>	<CL>	AA1	Masque vide dessin modèle
		<JN>	AA1	Masque vide dessin modèle
		<SP>	AA1	Masque vide dessin modèle
	<H9>	<CL>	CATPCL1	Catalogue de bases pantalons classiques
			CL1	Pantalon classique (1)
			CL2	Pantalon classique (2)
			CL3	Pantalon classique (2)
		<JN>	CATPJN1	Catalogue de bases jean
			JN1	Jean (1)
			JN2	Jean (2)
			JN3	Jean (3)
		<SP>	CATPSP1	Catalogue de bases pantalons sportswear
			SP1	Pantalon sportswear (1)
			SP2	Pantalon sportswear (2)
			SP3	Pantalon sportswear (3)
			CPH9	Catalogue des modèles hivers 1990
			LOCOD1F	Liste des codifications des modèles de bases
	<OP>	<AA>	AA1	Masque vide fiche de consignes aux postes
		<ANO>	NFJN1	Nomenclature pantalon jean
		<PO>	PO1	Croquis des postes (1)
			PO2	Croquis des postes (2)
		<ASC>	SC1	Schémas de coutures (1)
			SC2	Schémas de coutures (2)
		<BG>		Opérations braguettes
		<CE>		Opérations ceintures
		<DD>		Opérations devants
		<DO>	DO1	Opérations dos: plaquer poches sur dos
		<PO>		Opérations poches
	<QF>		QFCL1	Critères de qualité contrôle final pantalon classique
	<STRUCT>		STRUCT	Structure des fichiers

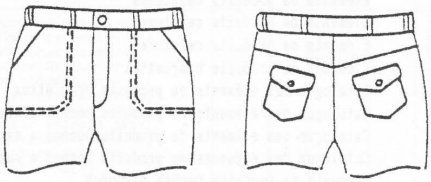
TEXAS



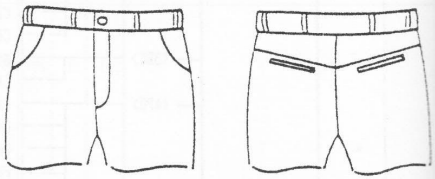
KENTUCKY



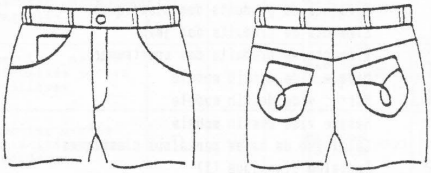
CALIFORNIE



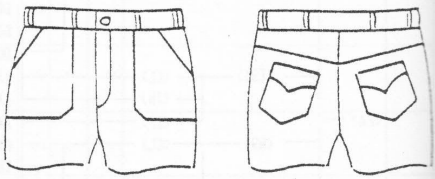
DAKOTA



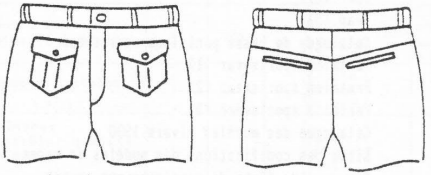
ARIZONA



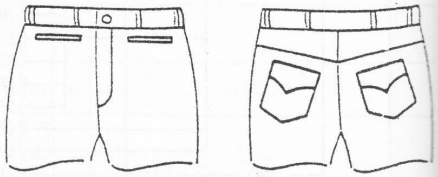
TENNESSEE



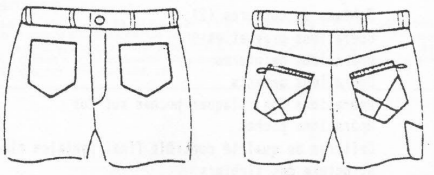
UTAH



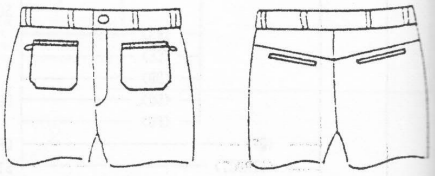
COLORADO



OREGON



ILLINOIS



FICHE PEDAGOGIQUE

SEQUENCE : S. 1

Expérimentation et analyse de performances

OBJECTIFS SEQUENTIELS

- Conduire une étude comparative des performances ou des caractéristiques des matériels et des matériaux à partir d'essais et de tests
- Evaluer un bilan
- Présenter et argumenter les résultats d'une prospection

PRE - REQUIS

- **Technologiques :**

* Maîtrise des techniques, des procédures d'essais et de tests, des matériels

- **Expression :**

* Techniques d'expression orale
* Méthode d'élaboration d'un rapport

RESSOURCES

- Catalogues et fichiers des fournisseurs
- Manuels d'utilisation des logiciels et matériels à tester

EXEMPLE DE THEME

Etude comparative de logiciles graphiques

CONNAISSANCES A DISPENSER

1 - Analyse fonctionnelle de matériels, de logiciels (synthèse)

ORGANISATION de la SEQUENCE

COURS	T P	EVALUATION
1 ⟶	⟶ 2	

EXERCICES FORMATIFS

2 - Etude comparative de logiciels de D.A.O. et compte rendu d'expertise

ORGANISATION MATERIELLE des T.P.

- Cours - en classe entière

1: 1h.

2: 30 minutes (exposé individuel, par roulement)

Parmi les principaux logiciels répertoriés ci-dessous (partie encadrée), cinq (*) vous sont soumis pour étude comparative.

Après avoir pris, auprès des fournisseurs, les dispositions qui s'imposent et testé leurs fonctionnalités,

il vous est demandé de :

* rédiger un rapport mettant en évidence les performances respectives des logiciels au regard des critères conditionnant l'orientation du choix.

Vous développerez les arguments permettant à l'entreprise de réaliser un investissement fondé sur une solution objective.

Dossier remis pour information : documents 1/6 à 6/6.

Préférer l'intégration

Quelle solution choisir ? On ne peut pas ne pas choisir une solution intégrée, car seule l'intégration permet une optimisation des procédures de travail, sinon on ne fait que ressaisir, redessiner des éléments existants avec un taux d'erreur non négligeable. Dans la solution intégrée, les produits proposés par le fournisseur se distinguent par le niveau de performance de chaque type de logiciel, à titre d'exemple, le nouveau système LS Méthod de la société Lectra que l'on a pu voir sous une version prototype pendant le salon IMB. Lors du choix de l'investissement, les futurs utilisateurs doivent s'orienter vers une solution logiciel répondant au départ à trois critères :

• des modules logiciels très spécialisés assurant ainsi la performance de chaque tâche (calcul des temps, dessins techniques...) ;

• une intégration des modules logiciels pour la performance globale du système ;

• des bases de données dessin pour tirer le plus grand profit de l'existant.

D'autres facteurs sont bien sûr à prendre en compte tels que le prix, la maintenance, l'ergonomie des logiciels, mais les trois critères décrits ci-dessus sont en mesure de garantir la pérennité de l'investissement et sa bonne performance. Que peut représenter une différence des coûts d'investissement de 50 KF entre deux logiciels, par rapport aux pertes de temps quotidiennes dues à une insuffisance de fonctions graphiques, à un archivage désordonné... ?

Les contraintes du marché poussent l'entreprise à une plus grande souplesse dans son offre produit, dans sa réactivité et paradoxalement cela oblige au sein de l'entreprise à une plus grande rigueur dans la gestion de ses informations. C'est en cela que les logiciels techniques deviennent ou deviendront des maillons essentiels dans la chaîne des équipements nécessaires pour assurer le service. Les logiciels sont de simples outils dont la performance finale ne devra être mesurée qu'à travers les opérateurs qui les utilisent. La mobilisation du personnel doit être forte afin que l'entreprise puisse tirer le plus grand profit des outils logiciels.

Patrick ROBINET

Les principaux logiciels* de DAO technique

(références et founisseurs)

• AUTOCAD	AUTODESK
• GMP2D	POLYDIFFUSION
• GTS 43	GESCOM
• GSD/GRAPHE G	LOGITECIH
• LS METHOD	LECTRA
• ASSYST GRAPH	ASSYST
• MICRODYNAMICS	PRODUCT DATA MANAGEMENT
• DATACAP	DURKOPP

*(*logiciel DAO seul ou intégré avec d'autres logiciels)*

T E C H N I Q U E S

LOGICIELS GRAPHIQUES

L'écran magique du bureau des méthodes

L'accélération du développement de l'innovation des produits d'habillement (accroissement du nombre de collections, multiplication des modèles, réactivité plus grande, exigés par le marché...) obligent l'entreprise à se doter de structures et de moyens souples et performants. L'ensemble du processus de fabrication est concerné, qu'il s'agisse de la découpe automatique, des cellules flexibles de production mais également de tous les moyens d'infographie tels que DAO, CAO, EDI graphique qui peuvent être utilisés par le bureau de création, d'études et de méthodes. Car au règne de l'image, plus l'image est réaliste et proche de la perfection et plus elle peut remplacer la visualisation réelle du produit pour déclencher une vente, ou pour servir de données techniques pour la production. Aujourd'hui, le bureau des méthodes a tout intérêt à s'équiper des outils performants que sont les logiciels graphiques.

Le produit d'habillement s'inscrit dans un univers tridimensionnel : par son porter, par son modélisme sur un mannequin, par sa présentation en boutique... mais sa conception est réalisée le plus souvent en deux dimensions (2D) et les logiciels qui aident à sa création et à son industrialisation travaillent également dans un univers en 2D.

Dans le secteur de l'infographie industrielle, plusieurs types de logiciels sont utilisés ; ils recouvrent une définition parfois fort différente d'un secteur industriel à un autre. Ici se pose la question : comment discerner la CAO 2D, la DAO pour le style, la DAO pour les éléments techniques de la production ? L'histoire ou le développement des logiciels apporte une définition des différents termes.

La CAO, conception-assistée par ordinateur, appartient au domaine du modélisme, du patronage, de la création et de la modification des I.B. (images de base), la CAO 3D étant très complexe, on parle implicitement de CAO 2 D quand on parle de CAO.

Le DAO, dessin assisté par ordinateur, appelée encore «sketching», est arrivé après la CAO et concerne la représentation de la figurine de style ; le DAO est toujours en 2D.

Pour la réalisation du dessin technique du produit ou d'autres éléments telle que la fiche de consigne au poste, quel est le terme le mieux adapté ? Ce n'est pas CAO ni DAO car il y aurait risque de confusion, alors on parle souvent de logiciel graphique pour dessin technique ! Pourtant, compte tenu des fonctionnalités de ce type de logiciel, le terme DAO serait totalement adapté. Afin de différencier les types de logiciels, nous proposons les thèmes suivants : CAO - DAO style - DAO technique. C'est ce dernier type de logiciel que nous allons présenter.

Images et information

Tout d'abord, il est nécessaire de préciser à quoi peut servir un logiciel DAO technique dans l'entreprise

TECHNIQUES

d'habillement. Il est tout particulièrement destiné au bureau des méthodes. Si le but est de réaliser le dessin technique du produit avec tous les renseignements techniques nécessaires pour qu'il soit bien interprété lors de la production (voir schéma1 ci-contre), il y a aussi d'autres types d'informations techniques que l'on peut exprimer sous forme de dessin comme, par exemple, la fiche de consigne au poste afin d'indiquer le processus opératoire ou les fiches mensurations.

L'ensemble de ces informations et avec d'autres, fait partie du dossier technique du produit (voir schéma 2 page suivante). Certaines informations, tel que le dessin technique, peuvent être utilisées dans un grand nombre de documents : cet aspect redondant de l'information peut, s'il est bien géré, faire gagner beaucoup de temps aux bureaux de méthodes dans la réalisation de ces documents.

Pourquoi aujourd'hui y a-t-il beaucoup plus d'intérêt à utiliser un logiciel DAO technique que dans le passé ? Tout d'abord à cause de la multiplication des modèles et dans certains cas, à cause du paramètre délai. Ces deux contraintes sont généralement la justification la plus évidente pour l'utilisation d'un logiciel DAO car l'informatique, grâce à son archivage, permet de récupérer très rapidement les éléments d'un dessin déjà existant et d'y apporter les modifications nécessaires (le degré de performance varie bien sûr en fonction du type de logiciel).

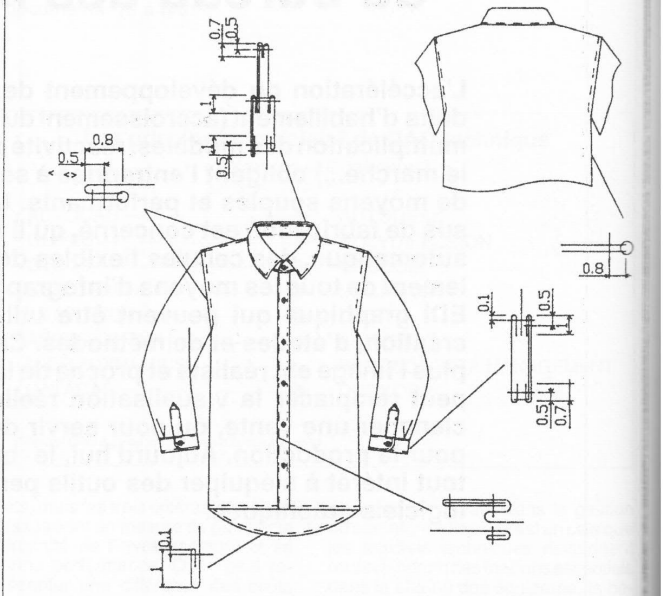
Une autre argumentation est à prendre en compte : la fabrication ne se fait pas systématiquement au sein de l'entreprise. On a souvent recours à la sous-traitance française ou étrangère et dans ce cas, le message dessin améliore considérablement les relations entre les partenaires (meilleure compréhension diminution du risque d'erreur d'interprétation, base commune de discussion...). On rencontre également des entreprises qui envoient à leurs sous-traitants étrangers, l'ensemble des dessins techniques sous forme de disquettes ou même par envoi de fichiers informatiques.

Le dernier argument que l'on doit prendre en compte est l'assistance

Schéma 1 : description du modèle et/ou sections fabrication.

DESSIN TECHNIQUE

REFERENCE :
DATE :
N° DESSIN D'ORIGINE :
SAISON :
MARQUE :
N° D'ENREGISTREMENT :



que peut apporter un logiciel DAO technique intégré à un logiciel de calcul des temps opératoires (GSD par exemple) pour le chiffrage du prix de revient industriel (PRI). La relation temps-dessin est maintenant devenue indispensable car il est intéressant pour l'utilisateur de partir d'un modèle dessin existant et par modifications successives (à l'aide de bases de données dessin et temps) d'arriver à concevoir très rapidement son nouveau modèle dessin avec le temps de fabrication correspondant. Cette relation temps-dessin doit être étudiée avec précision par l'utilisateur lors du choix de l'investissement, car cette fonctionnalité est très importante pour le bureau des méthodes.

Une bonne configuration informatique

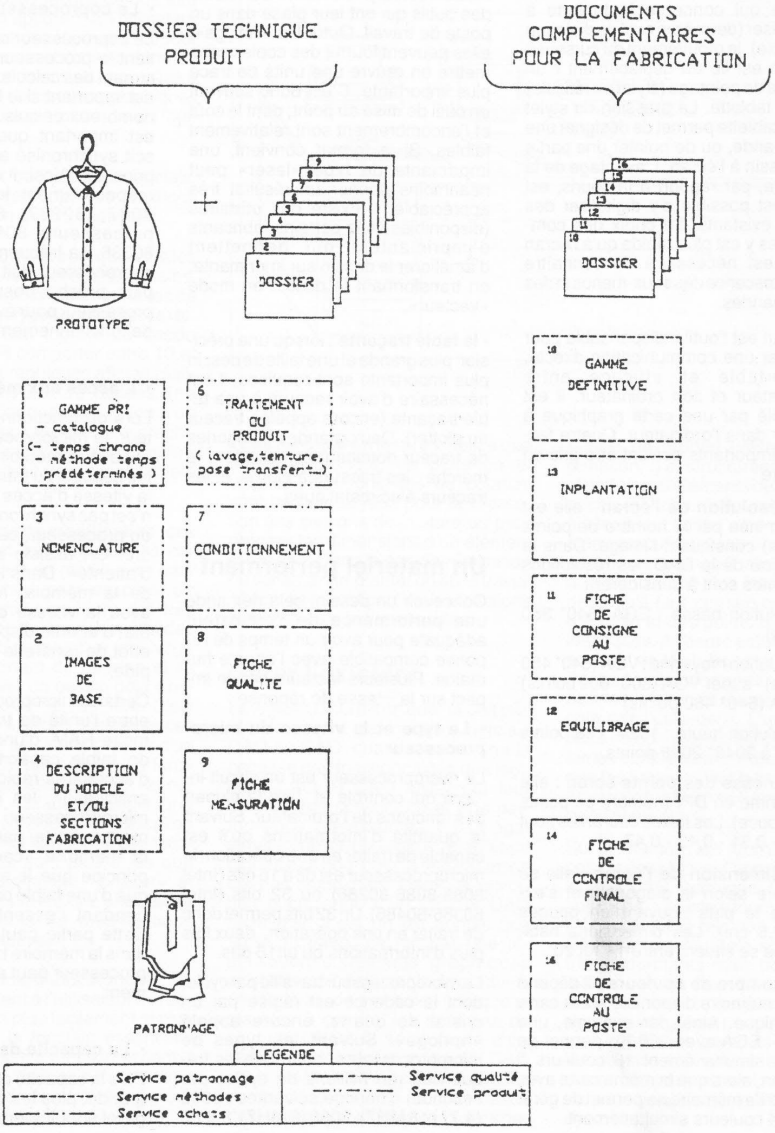
La station de travail DAO technique se compose de deux éléments de base : le matériel et le logiciel.

Pour remplir les fonctions de communication avec l'utilisateur, de traitements, d'archivage et de gestion des données, **le poste de travail** doit se composer d'outils de dialogue (souris, tablette), d'outils de traitement (l'ordinateur) et d'outils d'affichage (écran, imprimante, traceur).

La souris permet à l'utilisateur de déplacer le curseur facilement sur l'écran pour choisir une option dans

TECHNIQUES

Schéma 2 : Eléments du dossier technique.



TECHNIQUES

un menu ou pour pointer une partie du dessin. Outil d'interactivité par excellence, elle se fixe à l'ordinateur sur la sortie série ou sur une sortie «bus» (carte d'extension nécessaire).

En ce qui concerne la tablette à digitaliser (deuxième outil de dialogue possible), le mouvement du curseur à l'écran est lié au déplacement d'un organe de pointage (stylet ou réticule) sur la tablette. La pression du stylet sur la tablette permet de désigner une commande, ou de pointer une partie du dessin à l'écran. L'avantage de la tablette, par rapport à la souris, est qu'il est possible d'y digitaliser des plans existants. Le choix des commandes y est plus rapide qu'à l'écran où il est nécessaire de connaître l'arborescence des sous-menus et des commandes.

L'écran est l'outil indispensable pour assurer une communication directe, confortable et efficace entre l'utilisateur et son ordinateur. Il est contrôlé par une carte graphique à placer dans l'ordinateur. Quatre facteurs importants doivent être pris en compte :

• **la résolution de l'écran** : elle est déterminée par le nombre de points (pixels) constituant l'image. Dans le domaine de la DAO, les résolutions suivantes sont à considérer :

• résolution basse : EGA (640* 350 points)

• résolution moyenne : VGA (640* 480 points) - super VGA (800* 600 points) - PGA (640* 480 points)

• résolution haute : 1024* 768 points jusqu'à 2048* 2048 points.

• **la finesse des points écran :** elle s'exprime en DPI (nombre de points par pouce). Les tailles courantes sont 0,27 - 0,31 - 0,43 - 0,47.

• **la dimension de l'écran** : elle se mesure selon la diagonale et s'exprime le plus souvent en pouces (1"=2.5 cm). Les dimensions habituelles se situent entre 14" et 20".

• **le nombre de couleurs** : il dépend de la mémoire disponible sur la carte graphique. Ainsi par exemple, une carte EGA avec 256 Ko permet de gérer simultanément 16 couleurs à l'écran, alors que la même carte avec 64 Ko de mémoire ne permet de gérer que 4 couleurs simultanément.

• **l'imprimante** : les imprimantes sont moins adaptées à la production de dessins et cela principalement à cause de leur format et de leur mode d'impression (mode point par point et non mode vecteur). Ce sont néanmoins des outils qui ont leur place dans un poste de travail. Outre les «listings», elles peuvent fournir des copies sans mettre en œuvre une unité de tracé plus importante. C'est donc souvent un outil de mise au point, dont le coût et l'encombrement sont relativement faibles. Si le format convient, une imprimante de type «laser» peut néanmoins donner un résultat très appréciable. Il existe des utilitaires (disponibles chez certains fabricants d'imprimantes) qui permettent d'améliorer le dessin sur imprimante, en transformant le dessin en mode «vecteur».

• **la table traçante** : lorsqu'une précision plus grande et une taille de dessin plus importante sont requises, il est nécessaire d'avoir recours à une table traçante (encore appelée traceur ou plotter). Deux grandes catégories de traceur dominent actuellement le marché : les traceurs à plume, et les traceurs électrostatiques.

Un matériel performant

Concevoir un dessin, cela demande une performance de l'ordinateur adéquate pour avoir un temps de réponse compatible avec l'attente humaine. Plusieurs facteurs ont un impact sur la vitesse de réponse :

• Le type et la vitesse du microprocesseur

Le microprocesseur est un circuit intégré qui contrôle et gère la plupart des fonctions de l'ordinateur. Suivant la quantité d'informations qu'il est capable de traiter en une opération, le microprocesseur est dit à 16 bits (Intel 8088-8086-80286) ou 32 bits (Intel 80386-80486). Un 32 bits permet donc de traiter en une opération, deux fois plus d'informations qu'un16 bits.

Le microprocesseur travaille par cycle, dont la cadence est réglée par un cristal de quartz, encore appelé «horloge». Suivant les types de microprocesseurs, on trouve les fréquences (en millions de cycles par seconde) d'horloge suivantes : 8088 (4,77 et 8 MHZ), 8086 (8 MHZ), 80286 (6, 8, 10 ,12 MHZ), 80386 (16, 20, 25, 33 MHZ). La vitesse de traitement est donc en rapport direct avec la fréquence d'horloge du microprocesseur.

• Le coprocesseur mathématique

Le coprocesseur mathématique soutient le processeur principal en s'occupant des calculs. Le gain de vitesse est important si le logiciel effectue de nombreux calculs mathématiques. Il est important que le coprocesseur soit synchronisé avec le processeur principal. Ainsi, il convient d' utiliser respectivement les coprocesseurs 8087, 80287, 80387 pour les processeurs 8088-8086, 80286, 80386. La fréquence de l'horloge du coprocesseur doit également être la plus proche possible de celle du processeur pour éviter des problèmes de fonctionnement.

• L'accès aux mémoires

Lors du fonctionnement de l'ordinateur, le microprocesseur fait souvent appel à la mémoire vive (RAM) pour les besoins du traitement en cours. Si la vitesse d'accès à la mémoire RAM n'est pas synchronisée avec la vitesse du processeur, ce dernier doit attendre. On assiste alors à des «états d'attente». Dans le cas où la vitesse de la mémoire reste synchronisée avec la vitesse du processeur, cet état d'attente disparaît, ce qui a pour effet de rendre le traitement plus rapide.

Certains microprocesseurs disposent, entre l'unité de traitement et la mémoire RAM, d'une mémoire tampon de faible capacité mais de temps d'accès très rapide qui contient, par anticipation, les instructions que le microprocesseur «devrait» normalement exécuter par la suite. Il s'agit de la mémoire «cache», qui part du principe que le système n'a besoin que d'une faible partie du programme pendant l'essentiel du traitement. Cette partie peut ainsi être stockée dans la mémoire tampon, à laquelle le processeur peut accéder très rapidement.

• La capacité de mémoire vive

Plus la capacité de cette mémoire est grande, plus les performances du logiciel sont importantes.

TECHNIQUES

Un large choix de fonctions graphiques

Un **logiciel DAO** technique doit être en mesure d'apporter à l'utilisateur toutes les fonctions élémentaires pour réaliser un dessin et du texte dans les meilleures conditions, et ceci grâce à un large choix de fonctions graphiques et par une bonne ergonomie du logiciel.

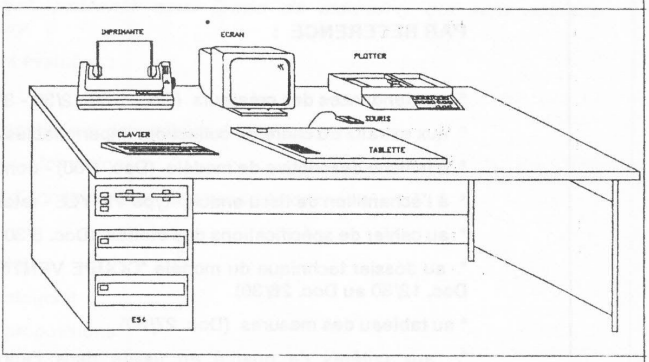
Après le test de plusieurs logiciels, nous avons regroupé les fonctions graphiques en quatre sections :

• **Les fonctions graphiques :** elles permettent la réalisation des dessins, ce sont des fonctions élémentaires de type : arc, polygone, courbe, texte, cercle... Un bon logiciel de dessin technique doit comporter entre 10 et 15 fonctions graphiques afin de réaliser des dessins précis et rapides. Il ne faut pas oublier que c'est grâce à un nombre suffisant de fonctions graphiques que le temps de conception d'un dessin DAO peut être sensiblement réduit.

• **Les fonctions de modification** : ces fonctions sont très importantes car elles permettent de modifier un dessin déjà existant pour en créer un nouveau. Cette procédure est très usitée dans les bureaux de méthodes car ceux-ci disposent d'un archivage souvent important de dessins et ils peuvent trouver un dessin déjà existant et le modifier rapidement. C'est principalement par l'utilisation de ces fonctions que se justifie l'intérêt d'un système DAO. Les principales fonctions de modifications sont : «annuler», «copier», «effacer», «déplacer», «rotation», «échelle», «modification de texte»... Bien sûr, parmi ces fonctions certaines sont plus utiles que d'autres, notamment «effacer» et «échelle» mais là encore, une palette de 10 fonctions de modifications semble nécessaire.

• **Les fonctions d'assistance** : celles-ci permettent à l'utilisateur de réaliser un dessin plus facilement et plus précisément, la fonction essentielle d'assistance est la fonction «zoom». Elle permet de réaliser le dessin avec un bon confort visuel et de réaliser des détails précis.

Schéma 3 : exemple de configuration informatique *(système COST).*



• **Les fonctions mesures** : telles que mesures d'angle, de distance et cotation. Les fonctions de cotation sont très employées pour la réalisation des sections de couture ou pour préciser les dimensions d'un élément (poche...). Dans le cas de réalisation de schéma d'implantation où le travail à l'échelle est obligatoire, les fonctions mesures sont indispensables.

Gérer l'existant

Le logiciel DAO technique ne doit pas être le parent pauvre des logiciels DAO ou CAO, quand on examine la richesse des fonctionnalités des logiciels CAO et DAO style, qui leur confère une convivialité et une performance intéressantes. Il faut également choisir un logiciel graphique digne de ce nom pour la réalisation de dessins techniques. Dans l'exploitation quotidienne d'un logiciel DAO technique, il est un fait acquis que 90 % du travail se fait par une réutilisation d'éléments graphiques existants, soit d'éléments de produits, de modèles, de symboles tels que la machine à coudre, les schémas de couture... Alors la seule façon d'organiser le travail sur un logiciel DAO est la création et la gestion de bases de données graphiques. Ces bases de données doivent être classées par famille de produit (veste, chemise, pantalon...) et structurées autour des répertoires d'éléments de produit (col, poche, manche...). Pour une utilisation aisée, il faut veiller à ce que tous les éléments puissent être «emboitables» entre eux sans modification, c'est donc à la conception des bases de données qu'il faut conserver un facteur d'échelle et des points d'accrochage identiques. A l'heure actuelle, seule la société Logitech propose une gamme de base de données totalement opérationnelles et qui peut être enrichie par l'utilisateur. L'utilisation de base de données entraîne un gain de temps considérable, mais à condition que les bases soient bien construites et enrichies régulièrement par l'utilisateur.

Sur le marché, les fournisseurs proposent deux types d'approche pour le logiciel DAO technique. La première approche consiste à fournir un logiciel DAO spécialisé tels que AUTOCAD, GMP2D, ces logiciels sont souvent très performants mais trop sophistiqués pour les besoins de l'habillement. La deuxième approche est un système intégré qui permet de calculer et de gérer les gammes, d'élaborer les dessins techniques et par association des paramètres temps-dessin, de pouvoir élaborer le PRI de façon dynamique.

FICHE PEDAGOGIQUE

THEME D'EVALUATION

CONDUITE d'un PROJET INDUSTRIEL

THEME du PROJET : *les NOUVEAUX IMPERMEABLES*

TEMPS ALLOUE : 48 heures

PAR REFERENCE :

* aux tendances des créateurs (Doc. 1/30 - 2/30 - 3/30 et 4/30)
* aux extraits du cadre de collection: imperméables Homme - Femme (Doc. 5/30 et 6/30)
* à la fiche descriptive de modèle (Doc. 7/30) - dont plusieurs exemplaires à disposition
* à l'échantillon de tissu enduit - type VINYLE - retenu pour la collection
* au cahier de spécifications des étoffes (Doc. 8/30 - 9/30 - 10/30 et 11/30)
* au dossier technique du modèle "COUPE VENT" ,issu d'une collection antérieure (du Doc. 12/30 au Doc. 26/30)
* au tableau des mesures (Doc. 27/30)
* aux critéres de qualité en usage dans l'entreprise pour la famille de produits considérée (Doc; 28/30 et 29/30)
* à la Fiche de Qualification de Produit attribuée (Doc. 30/30)
* aux moyens matériels et bases de données à disposition

IL VOUS EST DEMANDE :

* de **COMPLETER** le cadre de collection, par déclinaison de chacun des modèles présenté par le styliste
* de **DEFINIR** les caractéristiques des 4 modèles complémentaires proposés, au plan :

  - esthétique - fonctionnel - technique - commercial *(présentation sur Doc. 7/30)*

* de **SELECTIONNER**, parmi les nouvelles matières préconisées par les créateurs, celles qui conviendraient à la réalisation de chacun des modèles proposés en complément du cadre de collection
* d'**ETABLIR** le cahier de spécifications des étoffes destiné aux fournisseurs du tissu enduit - type VINYLE - (*Travail présenté sur Doc. 8/30 à 11/30*)
* d'**ANALYSER** le dossier du modèle "COUPE VENT" dans le but d'**APPORTER** les modifications qui permettront d'insérer ce produit dans la nouvelle collection des modèles destinés à la clientèle féminine. **DEVELOPPER** des arguments justifiant les modifications envisagées.
* d'**ACTUALISER** la base de données - FICHIER FORMES et - FICHIER REGLES DE GRADATION - où se trouve enregistré le modèle "COUPE VENT"
* d'**ETABLIR** la Fiche de Qualification du modèle "COUPE VENT", à partir des critères de qualité en usage dans l'entreprise.

FICHE PEDAGOGIQUE

THEME D'EVALUATION

CONDUITE d'un PROJET INDUSTRIEL

L'EVALUATION PORTERA :

- sur

**** l'ensemble du projet, présenté sous forme de mémoire, qui sera soutenu oralement devant le jury***

- seront particulièrement évaluées :

* les capacités

- d'analyse, de diagnostic et de synthèse des situations
- de traitement des informations
- d'exploitation et d'enrichissement des bases de données

* l'aptitude à :

- présenter un projet
- communiquer oralement
- argumenter des propositions

* la valeur technique et la validité des solutions apportées aux sujets traités

LES NOUVEAUX IMPERMEABLES

UN FESTIVAL D'IDÉES NEUVES

LES CREATEURS SE PASSIONNENT POUR L'IMPERMEABLE

Les créateurs se sont découvert une véritable passion pour l'imperméable, un produit demeuré trop longtemps en marge de la mode : lors de leurs récents défilés de la Cour du Louvre ils l'ont réhabilité en offrant aux acheteurs et journalistes un véritable festival d'idées neuves, avec des matières inédites ou des formes inattendues.

Ça brille dans les collections des créateurs pour l'automne-hiver 1992/93. Les cirés, vinyles, traitements de surface et enductions diverses ont fait naître une mode qui, quoi qu'imperméable, va bien au-delà du simple vêtement de protection. Et qui repousse à l'infini les limites de la création dans ce domaine, jusqu'alors assez figé. Les cirés s'impriment d'effets peaux de bêtes (fauves ou reptiles), les faux cuirs se travaillent en relief (façon peau d'éléphant ou d'autruche), les nylons légers s'irisent ou se nacrent, se font transparents, se plient en quatre ou en huit pour de spectaculaires coupe-vent (Issey Miyake). Le trench est bien dans l'air du temps, qu'il pleuve ou non : court, ceinturé et à larges revers. Ce qui n'exclut ni les étroits blousons ajustés au plus près, taillés dans des cirés flashants; ni les vestes trapèzes à capuche ou les souples tuniques traitées dans des matières luisantes, avec chapeau et caleçon assortis. Enfin le long s'immisce dans de minces pardessus de vinyle. Tout droits, tout simples.

Matière caoutchouteuse pour un maxi pardessus imperméable. (Jean Colona).

Bien dans l'air du temps : le trench en vinyle à impression reptile. (Dorothée Bis).

Taillée court et en trapèze. (Marlot-Chanet).

Tunique, chapeau, caleçon : «total look» en vinyle noir. (Issey Miyake).

UNE METAMORPHOSE QUI FONCTIONNE A MERVEILLE

LE VENT DE LA MODE RELANCE L'IMPER FEMININ

Le court, la couleur et les nouvelles matières ont métamorphosé le triste imperméable utilitaire d'antan en produit de mode pointu. Et, du coup, les ventes s'envolent dans les magasins, dopées à point nommé par la météo frisquette et arrosée de ce drôle de printemps

Le gong de la reprise a sonné ! Au terme d'une longue traversée du désert, le retour de l'imperméable se confirme enfin. Curieusement, c'est juste au lendemain de la guerre du Golfe, au moment où le prêt-à-porter subissait encore les bourrasques de la crise, que ce phénomène a choisi de poindre. Les spécialistes de l'imperméable sont unanimes à annoncer de spectaculaires progressions au mois de mars, qui compensent largement les méventes de janvier et février. *«Le marché de l'imperméable explose littéralement, avec des progressions de 30% sur le seul mois de mars. Il devait sembler découvrir un vêtement qui lui manquait, léger, infroissable et facile d'entretien»*, observe Madeleine Cauchois, responsable du secteur imperméable au *Printemps*. Aux *Galeries Lafayette*, les ventes ont même réussi à se maintenir pendant la crise, gonflant d'autant le bilan du premier trimestre. *«Le climat a sans doute joué, mais il est aussi possible que nous assistions à une reprise à long terme»*, analyse Martine Boisvert, l'acheteuse.

Les théories prudentes, qui plaident pour un *«simple rattrapage technique»*, sont de fait démenties par les premiers résultats des ventes de l'hiver prochain : chez *Canasport*, une progression de 15% des ventes est déjà annoncée et *Ramosport* s'attend à une hausse de 20% de son chiffre d'affaires. Le facteur mode semble être le principal moteur de ce soudain regain d'intérêt. *«La baisse du tailleur aidant, les femmes ont lu(iquement besoin de vêtements de dessus plus déstructurés»*, estime Muriel Ramo, la responsable des collections *Ramosport*. Les vestes classiques paraissent aussi moins adaptées aux nouvelles silhouettes à base de tuniques longues ou longs pulls sur caleçons moulants.

Le «must» absolu de cette saison : la capuche. (Canasport).

Les efforts de créativité de cette profession sont aussi arrivés à point nommé. Car loin de favoriser l'imperméable traditionnel, toujours en baisse (probablement aux dépens de certaines marques allemandes), le boom actuel ne profite qu'aux produits mode, courts et colorés, taillés dans des matières attrayantes. Pour les marques, qui, comme *Ramosport*, jouaient cette carte depuis plusieurs saisons, la reprise s'est d'ailleurs amorcée il y a au moins un an. L'évolution du produit a été telle que les spécialistes se défendent maintenant avec horreur de *«faire de l'imperméable»*, terme jugé trop *«ringard»*, préférant l'appellation plus vague de *«nouveau vêtement de dessus»*. Il est vrai que les multiples parkas souples, produits vedettes du jour, n'ont plus grand-chose à voir avec les grands imperméables d'antan. Autre élément significatif de la consécration de ce produit par la mode, le lancement réussi d'une ligne d'imperméables *Windcoat* par Issey Miyake pourrait augurer d'un regain d'intérêt des créateurs pour ce produit.

Le «tout coton» retrouve les faveurs des jeunes. (Aquascutum).

La première conséquence de ce renouveau de l'imperméable est un net assouplissement de la pression sur les prix. Au *Printemps*, où la fourchette des prix du rayon général se situe entre 800 et 1.200 F Ttc, Madeleine Cauchois observe une augmentation des prix de vente, grâce à la montée des achats d'impulsion. *«Les femmes sont plus sensibles à l'esthétique des modèles et, du coup, le prix devient moins important»*, souligne-t-elle. *«Leurs envies de nouveauté leur font oublier leur portefeuille»*, confirme Gérard Palant, responsable de *Bartsons France*. Du coup, *Canasport* a pu augmenter ses prix de près de 8% sans problème. Et chez *Ramosport*, des modèles très luxueux, gansés de fourrure, atteignant près de 4.000 F en boutique, se vendent relativement facilement.

La fulgurante percée du court

La fulgurante percée du court est l'un des traits les plus marquants des nouvelles collections. Entre les petits trenchs, les trois-quarts et les parkas, le court représente près de 60% des ventes d'une marque telle que *El International*, au lieu de seulement 20% en 1990. Et chez *Ramosport*, ce chiffre atteint... 90% des collections, pour l'hiver prochain. *«La mode des fuseaux, plus sevants s'ils sont portés avec un modèle court, a sans doute joué»*, remarque Jacques Brochard, le directeur commercial de *Claude Havrey*. Le boom en faveur des parkas a porté l'estocade. Dans toutes les collections, la parka s'affirme en effet comme la pièce leader de l'hiver prochain. Amorcé sur l'hiver précédent, ce courant ne semble pas devoir décroître pour l'instant. Pour plus de souplesse, ces nouvelles parkas sont taillées dans des matières molles, type microfibres, lisses ou matelassées (*Roga*, *Ramosport*), des soies lavées (*Gil Bret*) ou des nylons satinés (*El International*). Elles peuvent être agrémentées de zips ou de doubles boutonnages (*Gil Bret*), de faux cuissés taille (*Claude Havrey*), de poches caban ou d'un col cheminée (*Bartsons*).

Les capuches, amovibles ou non, sont devenues incontournables : *«Prolongées par des effets de col châle, elles perdent leur aspect fonctionnel pour devenir un élément important de décoration»*, souligne Maryem Yvonnet, directrice de collection chez *Cyclone* et *Blizzard*. Significatif de cette acceptation par la clientèle, il devient maintenant moins indispensable de les proposer en version amovible, à en croire Daniel Artignan, agent général de *Gil Bret* sur la France. Ces capuches, tout comme les cols, sont souvent garnies d'imitation fourrure ou, ce qui est plus insolite, de vraie fourrure : on en remarque chez *Canasport*, chez *Roga* (du renard) et surtout chez *Ramosport*, qui a misé sur de la marmotte et du renard, retenu dans les mêmes couleurs que le vêtement pour ne pas effaroucher les écologistes. Dans un curieux renversement, les fabricants proposent de la vraie fourrure... qui imite le faux !

L'imperméable imprimé ! Une idée qui fait son chemin. (Gil Bret).

LES NOUVEAUX IMPERMEABLES

IL DEVIENT UN ARTICLE TOUTES SAISONS

L'IMPERMEABLE MASCULIN SE TRANSFORME EN PARKA

L'esprit sport marque de nouveaux points : l'imperméable-vêtement de-ville est en train de céder la place au trois-quart plus proche de la parka ou de la surveste de randonnée que de l'ancien manteau. Une évolution qui redonne un coup de jeune à ce produit et en fait un article toutes saisons.

FINI l'imper battant la bottine : les hommes ont définitivement adopté les parkas et toutes les formes courtes pour se protéger des intempéries. *«Avant, les consommateurs avaient le choix entre deux impers droits et un trench*, souligne Olivier Zuckerman, responsable d'*Aquascutum France. Aujourd'hui, ils ont abandonné ce type de produits au profit de parkas et de modèles raccourcis».*

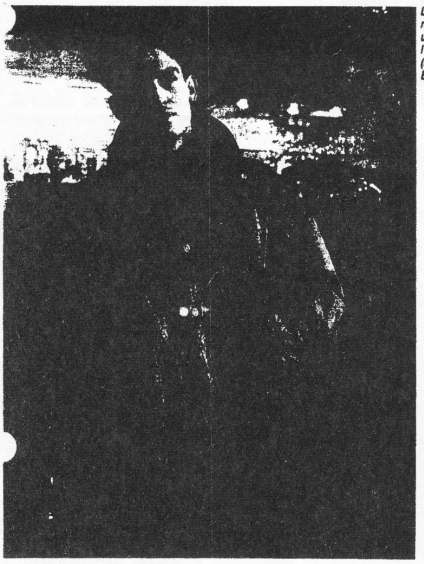
Fabricants «traditionnels» d'imperméables ou spécialistes de sportswear, tous reconnaissent que le marché classique s'est réduit comme une peau de chagrin. Parkas, trois-quarts et sept-huitièmes imperméables — ou bien souvent uniquement déperlants — ont pris la place du «vrai» imperméable dans la garde-robe masculine. Les ventes, cependant, se stabilisent. Les fabricants n'annoncent pour l'instant que peu de réassort et semblent avoir bouclé de justesse leurs carnets de commandes d'hiver. *«Les prises d'ordres ont été faites au strict minimum*, souligne Michel-Gérard Landès, directeur commercial de *Maco Vestra. Les détaillants ne se couvrent qu'à 60% maximum de leurs besoins. Et sur l'été, ils ne réassortissent que très peu, une taille ou une couleur».*

Maco a bien vendu, pour l'été 91, ses blousons en soie lavée et en *Almaretta*, produits image dans une collection à tendance classique. Chez *Benny Les Hommes*, Benjamin Feingold avoue une demande importante sur les parkas en popeline au toucher peau de pêche, et surtout sur les impers courts (90 ou 100 cm selon le modèle), avec des cols de couleur contrastée dont il ne reste pas un en stock. Dans les reventes actuelles, comme dans les ordres d'hiver, la priorité est donnée aux tissus. *«Les hommes parlent d'abord de légèreté, puis de confort, de matières techniques*, remarque Gérard Palant, responsable de *Bartsons France. La couleur et l'aspect mode viennent ensuite seulement».* Cette marque vend actuellement beaucoup de parkas en gabardine ou en popeline de coton, doublées mi-corps. *«Il y a un glissement des saisons*, estime encore Gérard Palant. *En hiver, les hommes achètent un produit de demi-saison, et au printemps un véritable vêtement d'été, très léger».*

Les popelines de coton émerisées ou enduites et craquantes laissent aussi la place aux matières techniques de plus en plus recherchées pour leurs propriétés : modèles à base de *Gore-Tex* chez *Brinkmann*, ou encore nouveaux modèles en *Simpatex* proposés par *Maco* dans sa collection d'hiver prochain. *«C'est vrai que ce sont des produits chers*, reconnaît encore le directeur commercial du département sportswear de *Vestra, mais ce sont ceux qui se sont le mieux vendus pour l'hiver prochain».* Parmi les trois ou quatre modèles proposés, c'est le blouson qui remporte le plus de suffrages puisqu'il représente déjà la moitié des ordres.

Gros plan aussi sur les microfibres et les brins fins, que l'on retrouve à peu près dans toutes les collections… et qui malgré leur prix restent parmi les produits leaders. *Brinkmann* a bien vendu tous les modèles (une douzaine d'impers, survestes et blousons, soit plus de modèles que la collection précédente), à côté de tous les impers courts en coton d'esprit équitation. Baptisés riding-coat ou auto-coat, suivant leur longueur, ces modèles citadins se sont semble-t-il véritablement substitués aux impers traditionnels. Les parkas, d'esprit plus loisir, s'installent dans une garde-robe plus décontractée. *«Cette tendance à la parka me semble irréversible*, souligne de son côté Jean-Pierre Mélis, directeur général d'*Equinoxe. C'est un vêtement qui correspond tout à fait à l'époque».* Plus sceptique, Gérard Palant *(Bartsons)* s'interroge : les détaillants, qui les ont bien vendues l'hiver dernier en ont beaucoup recommandé. Mais y aura-t-il encore autant de ventes ?

Côté couleurs, les évolutions se font peu à peu, mais prennent toute leur signification sur un marché qui reste très classique. Fabien Franchitto, responsable commercial de la filiale française de *Brinkmann*, assure vendre les impers longs légers, en microfibres, dans des tons de blanc cassé ou de noir, et les modèles courts dans des couleurs plus osées : bleu électrique foncé, violine, vert… Chez *Bartsons*, la moitié des ventes se fait sur des tons classiques, le reste partant en indigo foncé, anthracite, rouge passé… *«Cette fois-ci, les détaillants ont vraiment passé des commandes dans ces couleurs. Avant ils tâtaient quelques modèles pour faire leurs vitrines»*, souligne-t-on dans la société. Chez *Equinoxe*, où le beige représente environ 10% des ventes, les tons de jaune, vert bouteille ou gris clair sont en bonne place dans les ordres d'hiver. Enfin, les boutiques font aussi attention aux doublures, qu'elles recherchent plus fantaisie ou en tout cas plus gaies qu'avant : tartan en coton gratté ou en laine *(Aquascutum, Maco)*, imprimés foulard sur viscose *(Brinkmann).* **Pascale PUJOL**



Le «nouvel» imper ressemble plus à une parka qu'à l'ancien manteau. (Brinkmann-Bongard).

Les modèles courts, d'esprit sport, plaisent de plus en plus aux hommes. (Aquascutum)

LES JEUNES L'AIMENT LEGER

Les juniors craquent pour les coupe-vent. Si leurs aînés ont abandonné les impers traditionnels pour des parkas, les plus jeunes préfèrent de légers coupe-vent qu'ils enfilent sur un blouson en jean. En nylon, doublé de coton chez *West Wind*, garni d'une capuche amovible en maille cotinée chez *Creeks*, le coupe-vent acheté est très simple : boutonné ou pressionné, couvrant juste les fesses, dans une palette du noir au bordeaux en passant par le marine, le canard et le vert. *«Nous en avons en collection depuis longtemps, mais les ventes n'ont vraiment décollé que depuis deux saisons»*, explique-t-on chez *Creeks*. Même écho aux *Galeries Lafayette*, où ce produit fait partie des meilleures ventes de pièces à manches du rayon 20 ans, avec des modèles *Lycée Mixte, Creeks* et *Chevignon. «C'est un article idéal de demi-saison*, souligne Sophie Jeanjean, l'acheteuse spécialisée. *C'est un produit basique qui se vend très bien».* Chez *West Wind*, marque américaine distribuée par *Jaj*, les meilleures ventes se font sur les modèles sérigraphiés au nom d'équipes de sport.

D'autres produits encore attirent les juniors. *«Les jeunes demandent souvent un* Barbour, *ou un* Bombers, remarque Brice Philippon, responsable de la boutique *Oklahoma* à Toulouse. *Seules les jeunes filles demandent encore des impers courts. Les garçons préfèrent l'aspect authentique des survestes huilées, ou le bombers». Barbour France* compte d'ailleurs de plus en plus de clients jeanneurs, qui vendent à des jeunes consommateurs. Le vert traditionnel de *Barbour* (bronze, olive, sauge) reste en tête des ventes. *«La demande de produits imperméables est moins importante qu'avant*, remarque Régine Akerman, responsable des achats chez *Jaj*, importateur de *Schott. Mais le* Bombers *traditionnel, avec le col à bord-côtes, reste un produit leader chez les jeunes, qui le portent sur un blouson en jean».*

LES NOUVEAUX IMPERMEABLES

L'IMAGINATION EST AU POUVOIR

LE BOOM DU VINYLE STIMULE L'ENVIE DE TISSUS INSOLITES

L'étonnant succès du vinyle — qui s'est mué en véritable boom au cours de ce printemps — donne envie aux créateurs d'imperméables d'expérimenter de nouvelles matières : les nouvelles collections s'ouvrent donc à des supports inédits, marbrés, changeants ou poudrés.

Issey Miyake a ouvert la voie aux nouvelles recherches de matières, avec ses étranges imperpoids plumes

PLEINS feux sur le mini-trench en vinyle. Qu'il soit noir, blanc ou même or et argent, il s'est vendu comme des petits pains cet hiver. A la surprise urfois des professionnels eux-mêmes qui avaient lancé sans trop y croire : *«Je ne pensais pas qu'il y aurait un tel rush : les commandes ont afflué de partout, dès la mi-août»*, raconte Evelyne Mettoudi, directrice commerciale de *Lily Crépon*, une jeune marque de prêt-à-porter junior. Dans le Sentier on se frotte les mains, en cherchant fiévreusement comment prolonger le filon au maximum : avec des pastels nacrés, pour ce printemps, ou même des inclusions de perles, des broderies et de grands motifs Pucci plastifiés; ou encore, pour la rentrée d'automne avec des dentelles laquées, des motifs op'art, des dessins mexicains, ou des matelassages. Voire des adjonctions de fausse fourrure : à la manière de *Yves Saint- Laurent* qui, dans les années 60, en pleine mode vinyle, mêla audacieusement vison (blanc) et vinyle (noir).

Cette mode «Op' Art» remise en scène l'an dernier par Lionel Cros avec de petites pièces en vernis stretch, a bénéficié tout de suite d'une aura «créateurs». Helmut Lang, avec ses étranges plastiques irisescents métamorphosant son éternelle petite robe; Thierry Mugler, Jean-Paul Gaultier, ou Jean Colonna les précurseurs du plastique détourné; mais aussi Michel Klein, Martine Sitbon, Barbara Bui, Mariot-Chanet, et même Comme des Garçons : tous ont joué, à des degrés divers, avec l'idée. Ce qui l'a propulsée immédiatement dans les boutiques élégantes : *«Les petits ciirés courts sont particulièrement bien partis cet hiver : ils ont concentré un bon quart des ventes»*, note Anne-Marie Chwast, l'animatrice de la boutique *Meredith*, qui les a vendus surtout dans des formes trench ou parka, en noir, ou dans des couleurs discrètes, assourdies : bleu gris par exemple *(Enrica Maset, Beretta par Ramosport)*. *«C'est surtout un gadget, mais il s'est très bien vendu»*, estime de son côté Patricia Compain, directrice de *Victoire*, qui reconduira ce thème à la rentrée, comme *Meredith*. Des formes plus «boule» ou trapèze prendront le relais du trench, dans des versions matelassées, aux teintes plutôt sombres.

Les fournisseurs spécialisés de ces matières à succès sont euphoriques : *«Cette mode a mobilisé tout le monde en même temps : circuit long et circuit court. Nous avons largement triplé nos ventes de ciré»*, se réjouit l'enducteur Laurent Monnier, chef de marché vêtements chez *Griffine Maréchal*, dont le produit vedette est un *Lycra* enduit. *Textiles et Plastiques Chomarat* y a vu, pour sa part, l'occasion d'exploiter un nouveau créneau très éloigné de ses clients habituels (plaisance, ameublement).

De subtils aspects vieillis

Plus enthousiaste, Pierre-Alain Chaléard, responsable des ventes auprès des créateurs, titme : *«Ces tissus techniques sont le sème des prochaines années»*. Au-delà du phénomène vinyle, il mise sur des produits sophistiqués d'allure plus austère : nylons craquants à toucher papier, ultra-légers (l'un d'eux comporte même un *Lycra* «sans élasticité», comble du dandysme, uniquement pour l'effet poids-plume); non-tissés ou foam back. Une vingtaine de tissus «spécial imper» ont été mis au point dans cet esprit pour l'été 92 : en vedette, les *Barbour*, des failles triacétate-viscose à toucher huileux, reproduisant l'allure de la célèbre veste de chasse anglaise, coqueluche des Milanais en ce moment; ou des acétates de couleur sombre, qui «marquent» (une marbrure persistante) au moindre contact, grâce à un traitement spécial qui leur confère un aspect vieilli subtil.

Les microfibres ont toujours la cote

Tous les fabricants s'accordent à souligner que les matières ont pris une importance primordiale. Avec un très fort engouement pour les microfibres, cette matière atteignant 70% des ventes pour une marque comme *Bartsons* et 50% pour *Ramosport*. *«Malgré la banalisation des microfibres, l'engouement du public ne se dément pas, bien au contraire»*, ...ulle Muriel Ramo *(Ramosport)*. Cette envie de matière molle et duveteuse favorise aussi les soies lavées imperméabilisées *(Gil Bret)*. En guise d'alternative, les fabricants

L'imper joue les caméléons : il s'adapte à la mode en se faisant parka. (Aquascutum)

misent aussi sur des matières légères et brillantes : des cotons polyamide soyeux *(Bartsons)*, des nylons froissés satinés (chez *El International*) ou des taffetas imperméables *(Canasport)*.

On remarque enfin des matières franchement luisantes, comme le polyuréthane vernis, le nylon laqué *(Ramosport)*, ou les polyamides métallisés *(Claude Havrey)*. Les cirés, parfois traités en versions matelassées, sont le plus souvent noir, mais l'on observe également quelques versions plus audacieuses, dorées *(Blizzard)* ou mordorées *(Roga)*. Chez *Claude Havrey*, où l'on croit à un retour du ciré, l'accent a été mis sur des versions réchauffées par des cols de fourrure ou des doublures ouatinées, ainsi que sur des cirés mats. Malgré le succès du ciré chez les créateurs, les fabricants restent méfiants, estimant qu'il s'agit là d'un courant très parisien, déjà récupéré en partie par le Sentier.

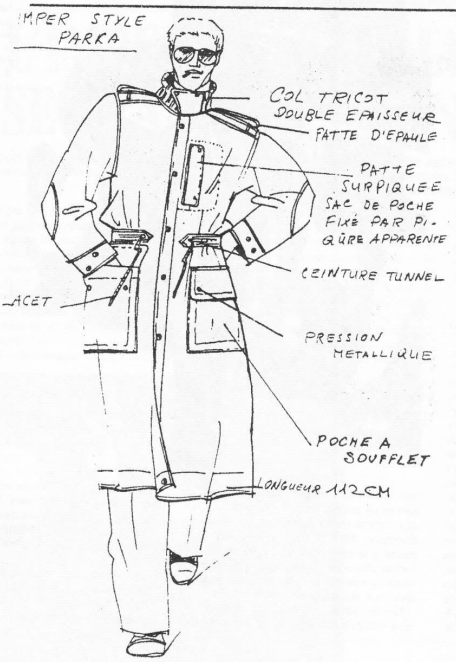
Si l'un domine à nouveau dans la plupart des collections, certains imprimés méritent d'être signalés : les microfibres se parent de motifs cachemire *(Bartsons)*, de dessins fondus *(El International)*, de motifs en goutte d'eau, ou de feuilles d'automne *(Roga)*, tandis que des dessins géométriques contrastés font leur apparition sur soie lavée *(Gil Bret)*. Les cirés ne sont pas en reste, et s'animent de dessins crocodile, de ferronneries ou d'impressions gravures *(Roga)*.

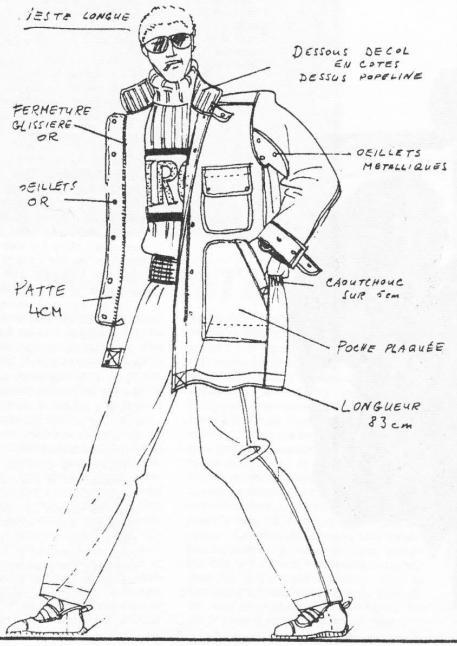
Côté couleurs, on assiste à une véritable explosion de la gamme, la demande en «vraies» couleurs dépassant celle des classiques tons neutres. La palette va des vifs fruités (rouge, orange, fuchsia, mauve, vert anis, bleu royal, vert bleuté, jaune...) jusqu'aux sombres chatoyants (cuivre, marron, kaki, vert sapin), en passant par des tonalités plus douces de sable ou de beige rosé...

Cécile SEPULCHRE

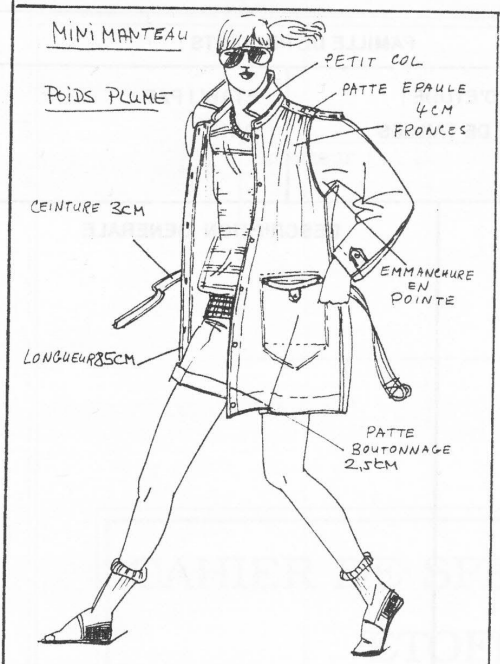
EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 6 MI. 6	Document 5 sur 30

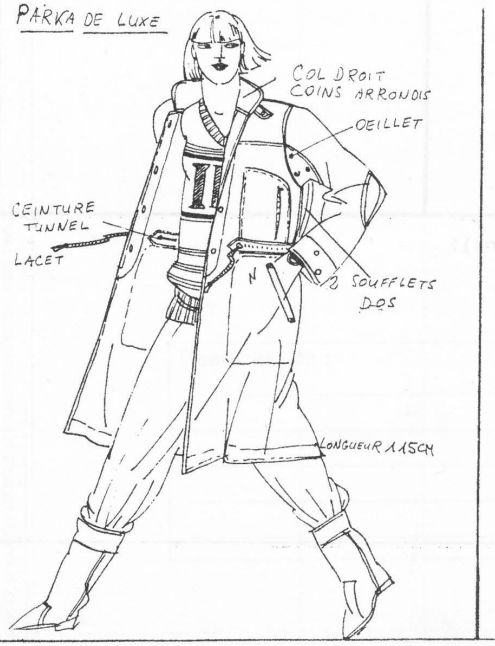
CADRE de COLLECTION - **SAISON :** *1992/1993* - **PRODUIT:** *IMPERMEABLE Homme*





CADRE de COLLECTION - **SAISON** : *1992/1993* - **PRODUIT**: *IMPERMEABLE Femme*





EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 6 MI. 6	Document 7 sur 30

FICHE DESCRIPTIVE DE MODELE

ENTREPRISE : FAMILLE DE PRODUITS :

REFERENCE :	TAILLE D'ETUDE : GAMME DE TAILLES :	ETABLI PAR : DATE :

CROQUIS TECHNIQUE	DESCRIPTION GENERALE

MATIERE(S) (caracréristiques - échantillons) :

FOURNISSEURS :

Référence :

Emetteur :

CAHIER DE SPECIFICATIONS ETOFFES

Destinataire :

Réf. tissu fournisseur :

Réf. tissu interne :

Identification fournisseur :

Interlocuteur fournisseur :

Interlocuteur :

Important : l'**absence de tolérance** sur une grandeur signifie que celle-ci est affectée d'une **tolérance nulle**.

1. DEFINITION DU PRODUIT

NF G 07 106

1.1 **Masse au m²** : g/m² ±

Armure(s) de base :

1.2 **Composition** :

Etiquetage conforme à (G 00 004)

1.3 **Contexture**

	Nbre de fils/cm	Matière	Titre (tex)
Chaîne			
Trame			

2. PRESENTATION

☐ Roulée (1) ☐ Pliée (1) ☐ Dossée (1)

2.1 Longueur par pièce : mètres ±

2.2 Nombre maximum de tronçons par pièce :

Dans le cas d'une pièce roulée, la tolérance d'alignement de la lisière est au plus égale à la largeur de la lisière.

3. CONFECTIONNABILITE

3.1 **Laizes** (NF G 07 103) : nominale : cm **utile** : cm $^{+2}_{0}$

3.2 **Défauts apparents localisés** : voir notre protocole d'accord.

3.3 **Ecart angulaire maximal admissible** : % *(Méthode CETIH)*

3.4 **Ecarts colorimétriques**

☐ **Par appréciation visuelle** (1) :

- sens chaîne : Aucun
- sens trame : Aucun

Illuminants : ☐ jour ☐ incandescent ☐ fluorescent ☐ ultraviolet

☐ **Par mesure au spectrophotocolorimètre** (1) : **valeur de l'écart maximal admissible :**

- sens chaîne :
- sens trame :

Désignation des illuminants choisis :

3.5 **Aptitude aux traitements thermiques** : (Plissage, pressage, thermocollage, transferts à chaud...)

- Solidité du coloris (NF ISO 105-X11) : à °C
- Stabilité dimensionnelle (NF G 07 127) : • Sens chaîne : % • Sens trame : %

Toutes les autres caractéristiques (lustre, raideur, etc) ne seront pas modifiées par les différents traitements thermiques à la température indiquée.

Notes informatives : Destination de l'étoffe :

(1) Mettre une croix dans la case sélectionnée

Réf. tissu fournisseur :	Réf. tissu interne :	

Important : l'**absence de tolérance** sur une grandeur signifie que celle-ci est affectée d'une **tolérance nulle**.

4. USAGE ET ENTRETIEN DE L'ARTICLE

(1)	Critère	Valeur	Tolérance	Norme
4.1 Résistance mécanique :				
	Arrachement			NF G 07 120
4.2 Permanence des coloris :				
	• 4.2.1 A l'usage :			
	Lumière			NF G 07 012-1 et 012-2
	Sueur			NF ISO 105-E04
	Frottement sec			NF ISO 105-X12
	Frottement mouillé			NF ISO 105-X12
	• 4.2.2 A l'entretien :			
	Lavage			NF ISO 105-C01 à C05
	Repassage			NF ISO 105-X11
	Nettoyage à sec			NF ISO 105-D01

(1)	Critère	Valeur	Tolérance	Norme
4.3 Permanence de l'aspect à l'usage :				
	Usure			
	Froissement			NF G 07 125
	Boulochage			NF G 07 121
4.4 Stabilité dimensionnelle :				
	Lavage			NF G 07 127
	Nettoyage à sec			NF G 07 122

4.5 Conditions d'entretien :

Indiquer ci-contre le **matricule** GINCODE : | | | | | |

ou indiquer **en toutes lettres** l'entretien préconisé dans la rubrique 6.

5. AUTRES CARACTERISTIQUES IMPORTANTES

Sont notées ici les **caractéristiques spécifiques** du produit. La liste de la page 4 permet de les choisir et donne les normes de contrôle correspondantes.

	Spécification	Valeur	Tolérance	Norme	Remarques
5.1					
5.2					
5.3					
5.4					
5.5					
5.6					
5.7					

6. REMARQUES COMPLEMENTAIRES

(1) Mettre une croix dans la case sélectionnée

NORMES RELATIVES A L'USAGE ET L'ENTRETIEN DE L'ARTICLE

Si les normes préconisées pour les essais ne sont pas celles indiquées dans les pages précédentes, préciser leurs références ci-dessous.

CARACTERISTIQUE	NORME AFNOR	NORME ISO	NORME ALLEMANDE	NORME BRITANNIQUE
CARACTERISTIQUES D'USAGE				
SOLIDITE				
Résistance : • à la déchirure amorcée (daN) • au glissement aux coutures • des coutures (daN)				
PERMANENCE DE L'ASPECT				
Résistance : • à l'usure à plat au pli • à l'effilochage • au déplantage (Velours) • au lustrage • au pochage				
PERMANENCE DU COLORIS				
Solidité de la teinture : • à l'eau: dégradation et dégorgement • à l'eau de mer : dégrad. et dégorg. • à l'eau de piscine: dégrad. et dégorg. • à la goutte d'eau : dégrad. et dégorg. • à l'urine dégorgement • au frottement dégradation avec solvant de détachage dégorg. ménager				
CARACTERISTIQUES D'ENTRETIEN				
PERMANENCE DE L'ASPECT				
Grignage après lavage				
PERMANENCE DU COLORIS				
Solidité teinture : • au chlorage dégrad. et dégorg.				
CARACTERISTIQUES SPECIFIQUES				
• Ininflammabilité • Traitement antimite • Traitement d'autodéfroissabilité • Imperméabilité et déperlant				
ECARTS COLORIMETRIQUES				

LE MANTEAU COUPE VENT

1 - LA DESCRIPTION DU MODELE

2 - LA NOMENCLATURE

3 - LA GRADATION

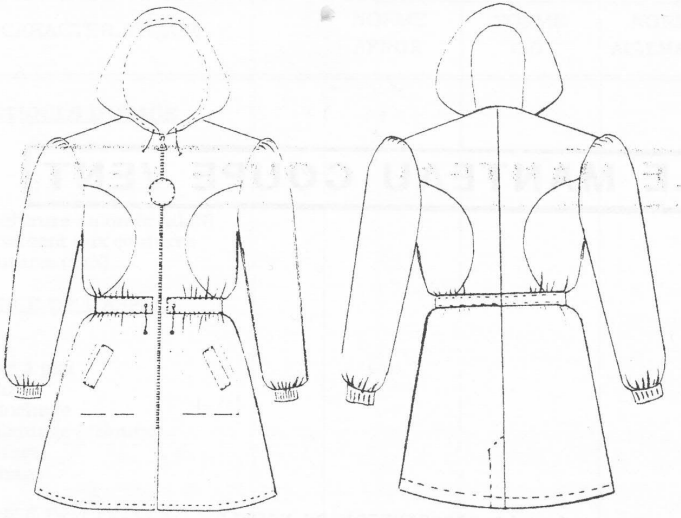
4 - LES REGLES DE GRADATION

5 - LE DESSIN TECHNIQUE

6 - L'ANALYSE DE PRODUIT

7 - LA GAMME PROVISOIRE

LE MANTEAU COUPE VENT



Tout en étant ample, il peut être resserré à la taille au moyen d'un cordon.

- LE DEVANT : Il est composéde deux découpes arrondies (blanche) au niveau du buste et d'un logo plaqué au milieu devant. Une ceinture plaquée argumentée de deux oeillets permet de resserrer le coupe-vent. Le devant comprend deux poches paysannes, situées au niveau du bassin. Il se ferme au milieu devant à l'aide d'une fermeture à glissière apparente.
  A l'encolure, est rapportée une capuche non doublée resserrable au niveau de la tête par un cordon.

- LE DOS : Il laisse apparaître les découpes arrondies du devant (même élément). Il comporte une couture au milieu dos qui se termine à la base par une fente.

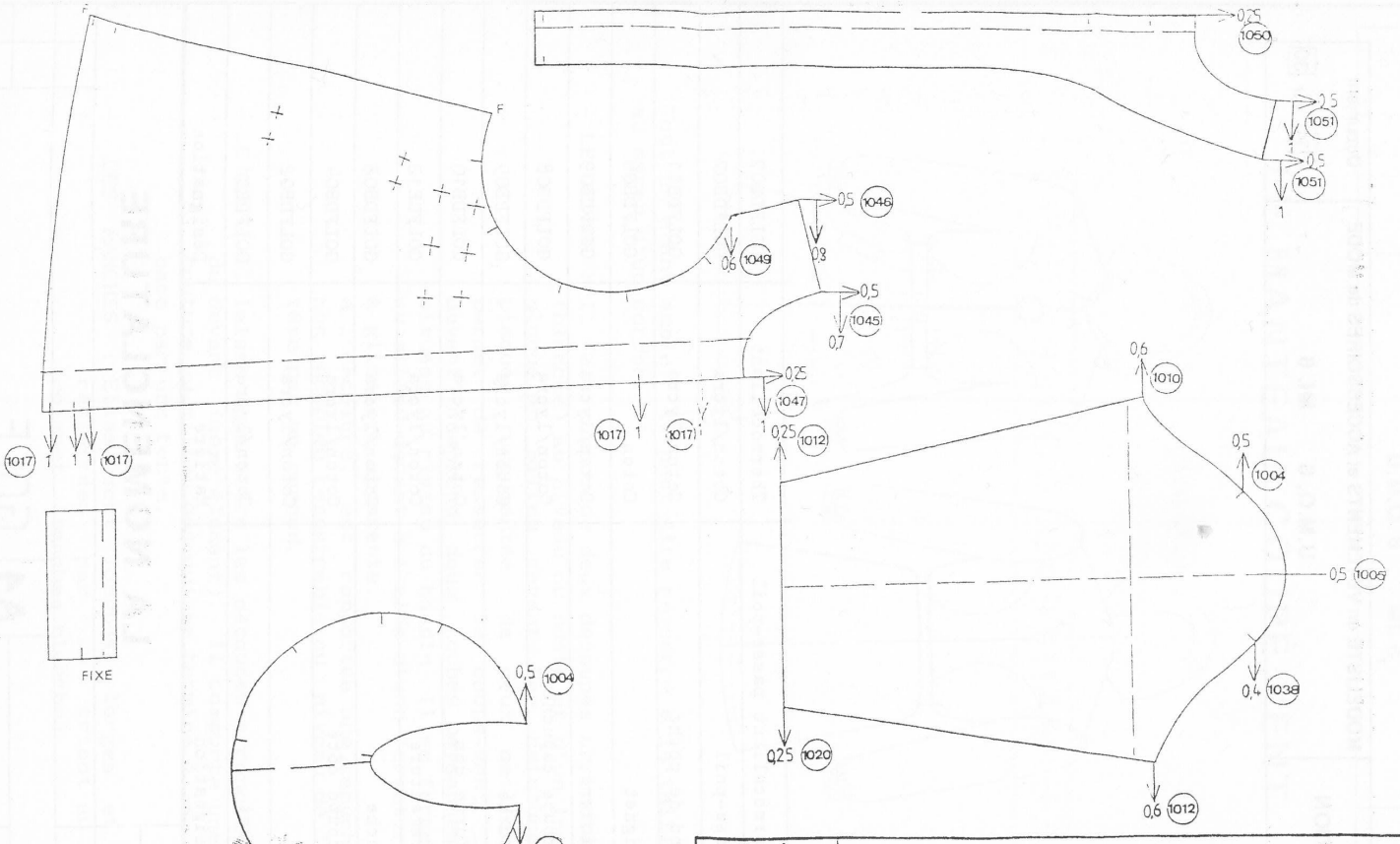
- LES MANCHES : Elles sont longues, larges et resserrées par un tricot au poignet. (manches blanche)

Rp	Nb	Désignation	Matière	Désignation
13	2	Thermocollant passe-poil	Thermocollant	GOLFDB07
12	2	Passe-poil	Coton/lycra	GOLFDB07
11	2	Fond de poche	Coton/lycra	GOLFDB11
10	2	Poignet	Coton	GOLFDB06
9	1	Ceinture	Coton/lycra	GOLFDB09
8	1	Découpe capuche	Coton/lycra	GOLFDB08
7	1	Capuche	Coton/lycra	GOLFDB05
6	1	Enforme dos	Coton/lycra	GOLFDB10
5	2	Parementure	Coton/lycra	GOLFDB12
4	2	Manche	Coton/lycra	GOLFDB03
3	2	Découpe côté	Coton/lycra	GOLFDB04
2	2	Dos	Coton/lycra	GOLFDB02
1	2	Devant	Coton/lycra	GOLFDB01

ECHELLE :

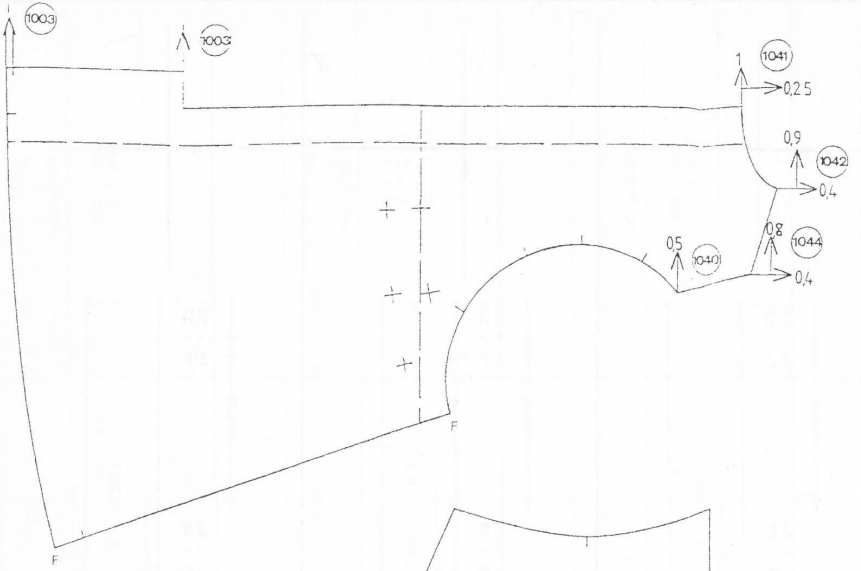
LA NOMENCLATURE

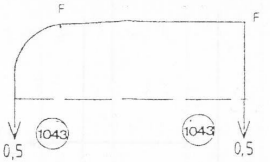
A4 GOLF

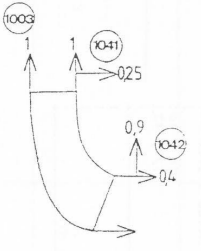


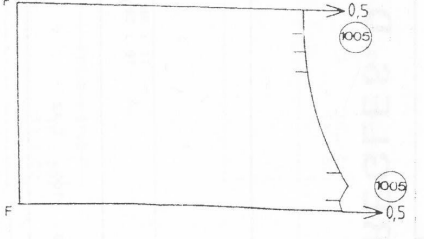
ECHELLE :	GRADATIONS
1:5	

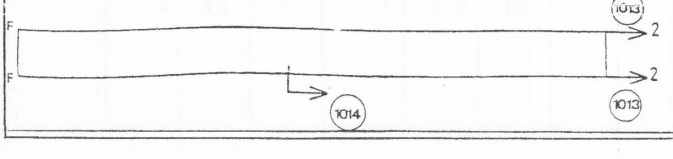
EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 6 MI. 6	Document 15 sur 30











ECHELLE : 1:5	GRADATIONS	EVALUATION
MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 6 MI. 6		Document 16 sur 30

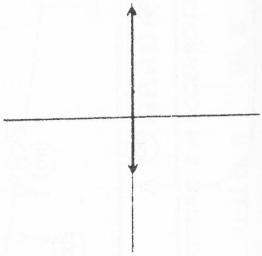
LES REGLES DE GRADATIONS

REGLE : 1003

CODE : 3 — T< : 36 — TM : 40
MODE : 222 — TB : 38 — T> : 42

DESCRIPTION

T 36 0 -100 T 42 0 200

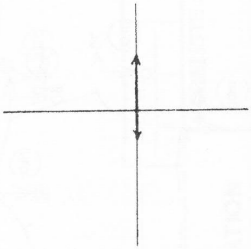


REGLE : 1004

CODE : 3 — T< : 46 — TM : 50
MODE : 111 — TB : 48 — T> : 52

DESCRIPTION

T 46 0 -50 T 52 0 100

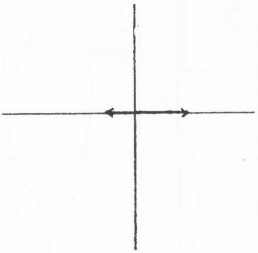


REGLE : 1005

CODE : 3 — T< : 46 — TM : 50
MODE : 111 — TB : 48 — T> : 52

DESCRIPTION

T 46 -50 0 T 52 100 0

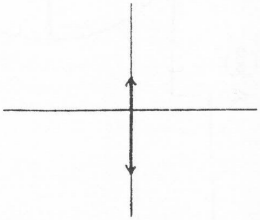


REGLE : 1010

CODE : 3 — T< : 46 — TM : 50
MODE : 111 — TB : 48 — T> : 52

DESCRIPTION

T 46 0 60 T 52 0 -120



REGLE : 1012

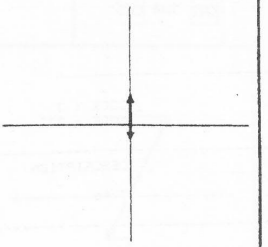
CODE : 3
MODE : 111

T< : 46
TB : 48

TM : 50
T> : 52

DESCRIPTION

T 46 0 -25 T 52 0 50



REGLE : 1013

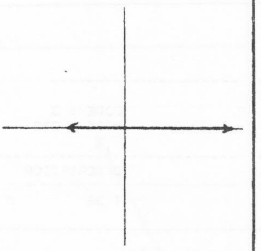
CODE : 3
MODE : 111

T< : 46
TB : 48

TM : 50
T> : 52

DESCRIPTION

T 46 -200 0 T 52 400 0



REGLE : 1014

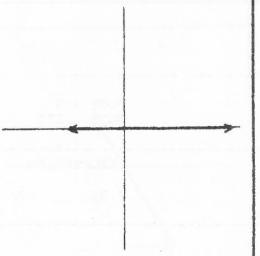
CODE : 3
MODE : 222

T< : 46
TB : 48

TM : 50
T> : 52

DESCRIPTION

T 46 -100 0 T 52 200 0



REGLE : 1017

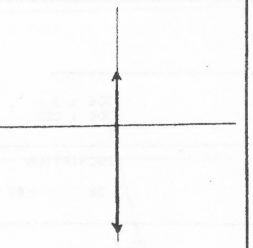
CODE : 3
MODE : 222

T< : 46
TB : 48

TM : 50
T> : 52

DESCRIPTION

T 46 0 100 T 52 0 -200



REGLE : 1020

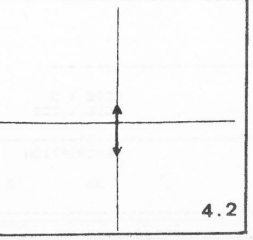
CODE : 3
MODE : 222

T< : 46
TB : 48

TM : 50
T> : 52

DESCRIPTION

T 46 0 30 T 52 0 -60



REGLE : 1038

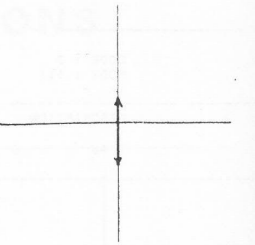
CODE : 3
MODE : 222

T< : 46
TB : 48

TM : 50
T> : 52

DESCRIPTION

T 46 0 40 T 52 0 -80



REGLE : 1040

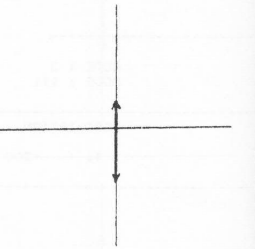
CODE : 3
MODE : 222

T< : 36
TB : 38

TM : 40
T> : 42

DESCRIPTION

T 36 0 50 T 42 50 -100



REGLE : 1041

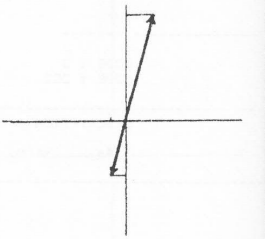
CODE : 3
MODE : 222

T< : 36
TB : 38

TM : 40
T> : 42

DESCRIPTION

T 36 -25 -100 T 42 50 200



REGLE : 1042

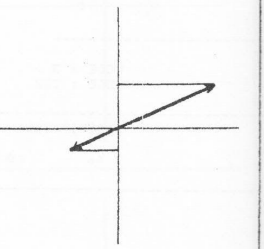
CODE : 3
MODE : 222

T< : 36
TB : 38

TM : 40
T> : 42

DESCRIPTION

T 36 -40 -90 T 42 80 180



REGLE : 1043

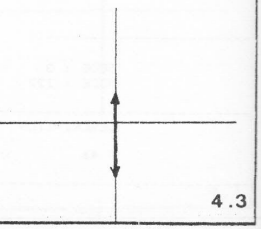
CODE : 3
MODE : 222

T< : 36
TB : 38

TM : 40
T> : 42

DESCRIPTION

T 36 0 50 T 42 0 -100



REGLE : 1044

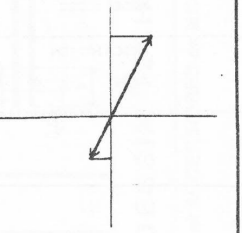
CODE : 3
MODE : 222

T< : 36
TB : 38

TM : 40
T> : 42

DESCRIPTION

T 36 -40 -80 T 42 80 160



REGLE : 1045

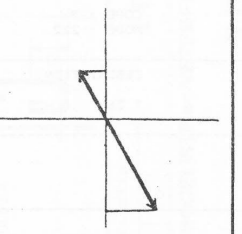
CODE : 3
MODE : 222

T< : 36
TB : 38

TM : 40
T> : 42

DESCRIPTION

T 36 -50 90 T 42 100 -180



REGLE : 1046

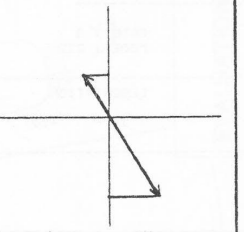
CODE : 3
MODE : 222

T< : 36
TB : 38

TM : 40
T> : 42

DESCRIPTION

T 36 -50 80 T 42 100 -160



REGLE : 1047

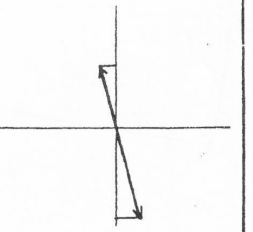
CODE : 3
MODE : 222

T< : 36
TB : 38

TM : 40
T> : 42

DESCRIPTION

T 36 -25 100 T 42 50 -200



REGLE : 1048

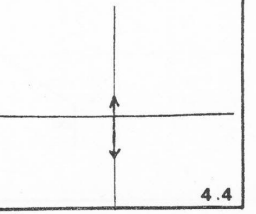
CODE : 3
MODE : 222

T< : 36
TB : 38

TM : 40
T> : 42

DESCRIPTION

T 36 0 40 T 42 0 -80

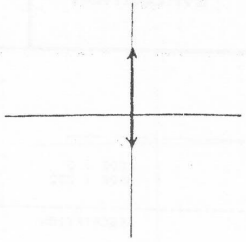


REGLE : 1049

CODE : 3 | T< : 36 | TM : 40
MODE : 222 | TB : 38 | T> : 42

DESCRIPTION

T 36	0	-60	T 42	0	120

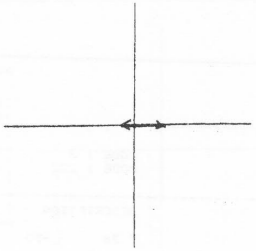


REGLE : 1050

CODE : 3 | T< : 36 | TM : 40
MODE : 222 | TB : 38 | T> : 42

DESCRIPTION

T 36	-25	0	T 42	50	0

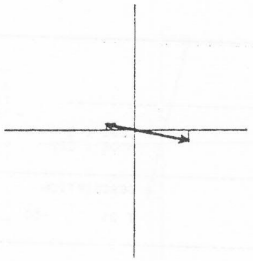


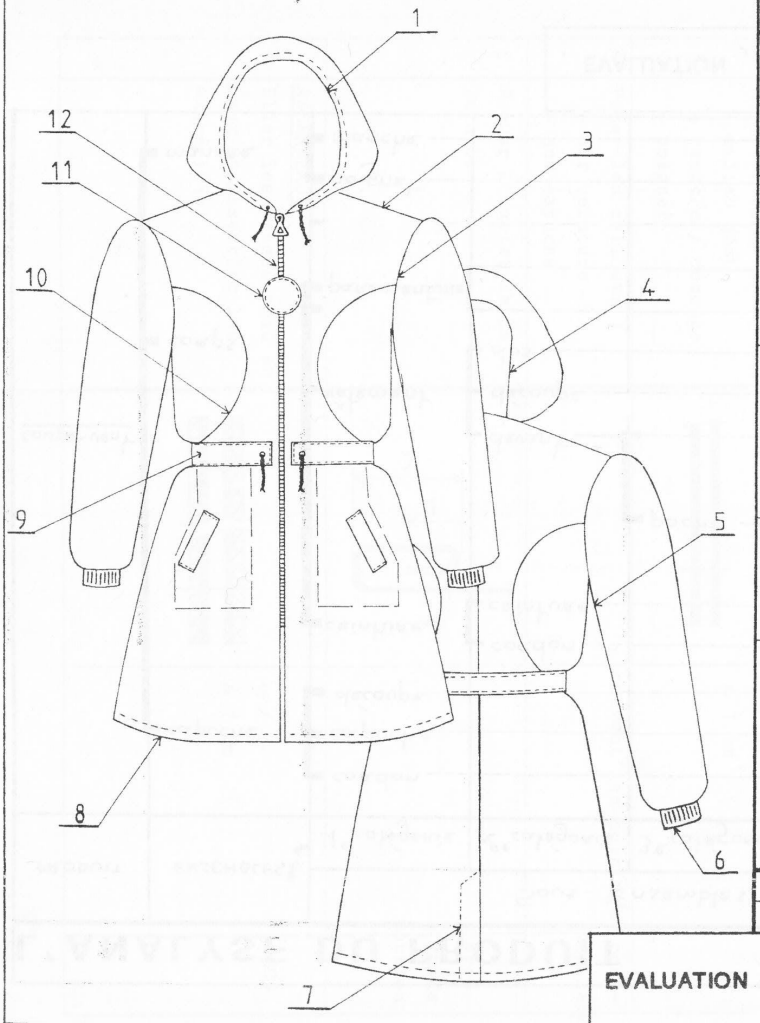
REGLE : 1051

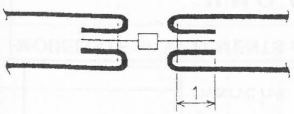
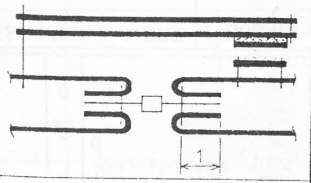
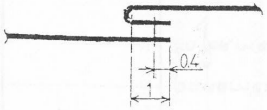
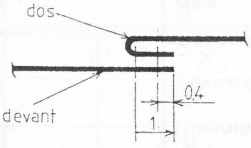
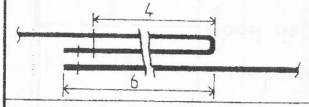
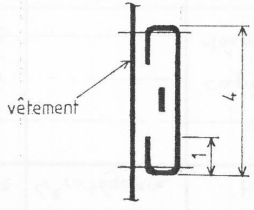
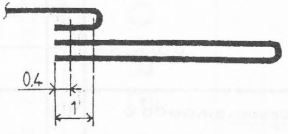
CODE : 3 | T< : 36 | TM : 40
MODE : 222 | TB : 38 | T> : 42

DESCRIPTION

T 36	-50	10	T 42	100	-20





SCHÉ	CODE	SCHÉMA	CODE
	12		11
	10 3 4		1 8
	2 5		
	7		
	9		6

ECHELLE :

1:1	1:6	

LE DESSIN TECHNIQUE

EVALUATION

MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE

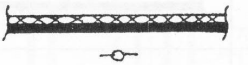
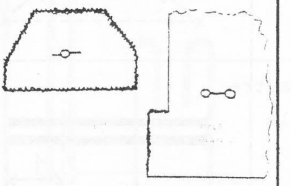
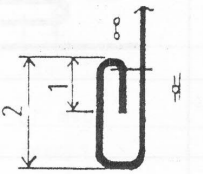
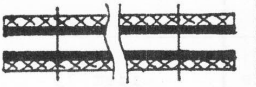
U.M.Q. 6 MI. 6

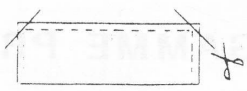
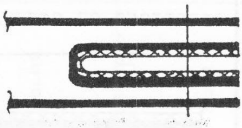
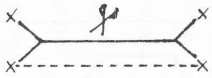
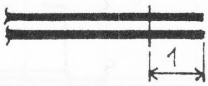
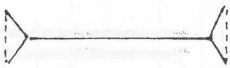
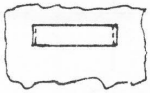
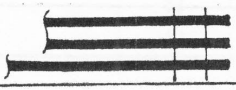
Document 22 sur 30

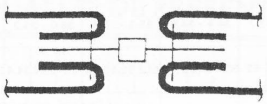
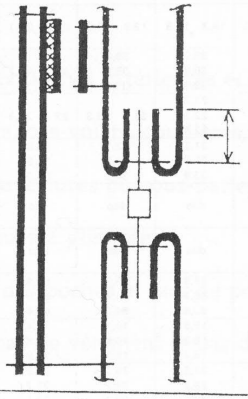
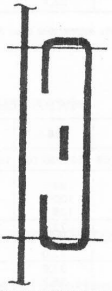
L'ANALYSE DU PRODUIT

PRODUIT	ENSEMBLES	Sous-Ensembles				Eléments			
		1e catégorie	2e catégorie	3e catégorie	4e catégorie	travaillés	Nb	approvisionnés	Nb
coupe-vent	capuche	cordon						cordon	1
		capuche				capuche	1		
		découpe				découpe capuche	1		
	corps	ceinture	cordon					cordon	1
			ceinture			ceinture	1		
				poche		fond de poche	2		
						passe-poil	2		
						thermo. passe-poil	2		
			devant			devant	2		
		vêtement	découpe			découpe côté	2		
			dos			dos	2		
		parementure				parementure	2		
						enforme dos	1		
								fermeture à gliss.	1
	manche	poignet				poignet	2		
		manche				manche	2		

LA GAMME PROVISOIRE

N°	OPERATIONS	SECTIONS OU SCHEMAS	OBSERVATIONS	MCHES
1	PREPARATION : Thermocoller passe-poil		Température : 170° Temps : 20 secondes	presse
2	Surfiler la fente du dos Surfiler fond de poche			504
3	Assembler : - milieu dos - capuche / découpe - poignet		-o- / -o- à 1 cm	516
4	Poser les oeillets : - sur ceinture - sur capuche		suivant les pointages	pose-oeillets
5	Piquer l'ourlet de la capuche			301 avec guide ourleur
6	ASSEMBLAGE Plier les passes-poil en deux et assembler les extrémités		-o- / -o- à 1 cm	301

N°	OPERATIONS	SECTIONS OU SCHEMAS	OBSERVATIONS	MOYENS
7	Retourner les passes-poil		cranter les angles et bien les faire ressortir	main
8	Assembler fond de poche avec le devant en insérant le passe-poil		à 1 cm suivant les pointages	301
9	Fendre le passe-poil		suivre le schéma	main
10	Retourner et piquer l'autre côté de la fente avec le fond de poche			301
11	Piquer les extrémités des hirondelles			301
12	Surpiquer le bord des passes-poil			301
13	Assembler devant et dos: -aux coutures côtés -aux coutures d'épaules		Les assemblages seront couchés vers le dos	516
14	Assembler la découpe côté au vêtement	idem 13	suivant les crans	516
15	Assembler aux coutures d'épaules, la parementure et l'enforme dos	idem 13	Les assemblages seront couchés vers le dos	516
16	Assembler dessous manche	idem 13		516
17	Surfiler bord de la parementure			504
18	Assembler manche / poignet			516

N°	OPERATIONS	SECTIONS OU SCHEMAS	OBSERVATIONS	MCHES
19	Assembler garementure / vêtement, au milieu dvt en insérant la fermeture à glissière		-suivant crantages -à 1 cm - -o- / -o-	301
20	Plaquer la moitié du logo sur le devant droit		suivant les pointages	301
21	Plaquer la bande auto-aggrippante sur le devant gauche		suivant les pointages	301
22	Coller la bande auto-aggrippante sur l'envers du logo		suivant les pointages	
23	Plaquer la ceinture en rempliant de 1 cm de chaque côté et surpiquer nervure		suivant les crantages et les pointages à 1 cm du milieu dvt	301
24	Assembler les manches au vêtement	idem 13	couture couchée vers la manche	516
25	Assembler la capuche au vêtement	idem 13	faire les plis en fonction des crans o / o	516
26	FINITION : Introduire le cordon : -dans la ceinture -dans la capuche		faire un noeud à chaque extrémité du cordon	main
27	Poser l'étiquette : -de taille -de marque -d'entretien			301

Mince = *M* = Ecart 0 Normale = *N* = 0 Ecart 4 Forte = *F* = Ecart ≥ 4 **MESURES FEMININES** G 03-002

TOUR DE POITRINE		80	84	88	92	96	100	104	110	116	122	128
STATURE		152 160 168	152 160 168	152 160 168	152 160 168	152 160 168	152 160 168	152 160 168	152 160 168	152 160 168	152 160 168	152 160 168
Longueur 7e cervicale - pointe de sein	M											
	N	30,2 - 31,5	31,9 - 32,6	33,3 - 33,7	34,4 - 34,6	35,3 - 35,4	36,0 - 36,3	36,6 - 37,2	37,4 - 38,6			
	F									38,0 - 39,0	38,7 - 39,8	39,2
Longueur 7e cervicale - taille devant	M											
	N	48 49,2 50,4	48,8 50 51,2	49,6 50,8 52	50,4 51,6 52,8	51,2 52,4 53,6	52 53,2 54,4	52,8 54 55,2	53,9 55,2 56,4			
	F									55,1 56,3 57,6	56,3 57,5 58,7	57,5 58,7 59,9
Longueur 7e cervicale - taille dos	M											
	N	38,1 39,7 41,3	dito	dito	dito	dito	dito	dito	dito			
	F									dito	dito	dito
Ecartement seins	M											
	N	16,8 - 17,4	18,0 - 18,1	18,7 - 19,0	19,3 - 19,8	19,8 - 20,5	20,2 - 21,1	20,6 - 21,6	21,1 - 22,4	21,5 - 22,9	21,9 - 23,5	
	F											22,2
Encolure	M			37,5	38,2	39,0						
	N	35,6 - 36,5	36,7 - 37,5	37,9	38,8	39,5	39,7 - 40,2	40,5 - 40,8	41,1 - 41,6	41,6 - 42,3	42,1 - 42,9	
	F			38,3	39,0	39,6						42,5
Diamètre bilatéral taille	M		19,7	20,7	21,7							
	N	18,3 - 19,4	19,9	21,2	22,3	22,7 - 23,3	23,7 - 24,1	24,4 - 24,8	25,2 - 26,2	25,8 - 26,6	26,4 - 27,4	
	F		20,7	21,7	22,5							26,9
Diamètre bilatéral bassin	M		29,5	30,4	31,2	32,1	33,0	33,8	35,1			
	N	28,5 - 30,5	30,1	31,4	32,5	33,5	34,3	35,0	36,0	36,9	37,7	
	F		31,8	32,9	33,8	34,6	35,3	35,9	36,7	37,5	38,1	38,7
Pente epaule gauche	M											
	N	21,8	dito	dito	dito	dito	dito	dito	dito			
	F									dito	dito	dito
Pente epaule droite	M											
	N	21,5	dito	dito	dito	dito	dito	dito	dito			
	F									dito	dito	dito
Poids	M		43,4	47,7	51,9	56,1	60,4	64,6	70,9			
	N	37,9 - 45,3	45,4	51,6	56,7	61,1	65,0	68,5	73,1			
	F		51,5	56,4	60,6	64,2	67,4	70,2	73,9	77,1	80,0 - 80,6	82,6
Tour de poignet	M		15,2	15,5	15,8	16,1	16,4					
	N	14,7 15,3	15,3	15,8	16,2	16,5	16,8	16,7 - 17,1	17,2 - 17,4	17,7	17,9 - 18,0	
	F		15,8	16,1	16,4	16,7	16,9					18,1
Tour de bras	M		25,6	26,7	27,9	29,0	30,2	31,3				
	N	23,5 - 25,6	25,8	27,9	29,2	31,7	31,7	32,7	33,0 - 34,1	35,1 - 35,2	35,9 - 36,3	
	F		27,4	28,9	30,1	32,1	32,1	33,0				36,7

N.B. : Sauf indication contraire, précisée dans le tableau, les dimensions exprimées sous forme de fourchette sont valables pour les 3 statures et pour les 3 conformations.

Mince = *M* = Ecart 0 Normale = *N* = 0 Ecart 4 Forte = *F* = Ecart ≥ 4

TOUR DE POITRINE		80	84	88	92	96	100	104	110	116	122	128
STATURE		152 160 168	152 160 168	152 160 168	152 160 168	152 160 168	152 160 168	152 160 168	152 160 168	152 160 168	152 160 168	152 160 168
Tour de bassin	M	78	82	86	90	94	100	104	110			
	N	84	88	92	96	100	104	108	112	118	124	
	F	90	94	98	102	106	110	114	118	124	130	136
Tour de taille	M	56,5	60,4	64,3	68,2	72,1						
	N	58,6	61,8	65,2	68,8	72,6	76 - 76,5	79 - 80,7	83,5 - 87,1	88 - 93,8	92,5 - 100,8	
	F	61,0	64,0	67,0	70,0	73,0						97,0
Tour de hanche	M	76,4	80,2	84,1	88,0	91,9	95,8	99,7				
	N	79,0	83,0	87,0	94,1	95,2	99,3	103,5	105,5 - 109,7	113,9 - 116,1	117,1 - 122,5	
	F	83,8	87,6	91,2	94,7	98,1	101,4	104,6				122,6
Carrure devant	M											
	N	28,7 - 29,2	29,9 - 30,2	30,7 - 30,9	31,5 - 31,7	32,2 - 32,4	32,6 - 33,0	33,1 - 33,8	33,7 - 35,0	34,2 - 35	34,6 - 35,6	
	F											35,0
Carrure dos	M			34,9	35,7							
	N	32,4 - 33,6	33,9 - 34,8	35,2	36,2	36,5 - 37,1	37,3 - 37,9	38,1 - 38,6	38,9 - 39,6	39,5 - 40,4	40,1 - 41,1	
	F			35,7	36,5							40,5
Longueur entrejambe	M											
	N	68,3 72,5 76,6	dito	dito	dito	dito	dito	dito	dito			
	F									dito	dito	dito
Hauteur taille milieu dos	M											
	N	94,5 99,8 105	dito	dito	dito	dito	dito	dito	dito			
	F									dito	dito	dito
Hauteur latérale tour de taille	M											
	N	94,9 100,4 105,8	dito	dito	dito	dito	dito	dito	dito			
	F									dito	dito	dito
Tour de cou	M		31,1	31,9	32,7	33,5						
	N	29,8 - 31,0	31,2	32,3	33,3	34,1	34,3 - 34,8	35,1 - 35,4	35,8 - 36,3	36,3 - 37,0	36,8 - 37,7	
	F		32,0	32,9	33,6	34,2						37,3
Longueur epaule + bras tombant	M											
	N	64,1 67,4 70,6	dito	dito	dito	dito	dito	dito	dito			
	F									dito	dito	dito
Longueur épaule	M											
	N	12,4	12,5	12,6	12,8	12,9	13	13,2	13,4			
	F									13,6	13,8	14
Hauteur 7e cervicale	M											
	N	130,2 137,6 144,9	dito	dito	dito	dito	dito	dito	dito			
	F									dito	dito	dito
Hauteur du genou	M											
	N	40,2 42,5 44,8	dito	dito	dito	dito	dito	dito	dito			
	F									dito	dito	dito

N.B. : Sauf indication contraire, précisée dans le tableau, les dimensions exprimées sous forme de fourchette sont valables pour les 3 statures et pour les 3 conformations.

Critères de qualité | BLOUSON - ANORAK - PARKA

QUALITE DE PRESENTATION

Respect des droits fils, sens des matières

Symétrie des longueurs

Parallélisme et symétrie des poches extérieures et intérieures

Symétrie des empiècements, bas-volets, coudières, etc...

Régularité et renfort des ouvertures ou sous-pattes

Régularité montage fermeture à glissière

Respect nombre et finition des poches et sacs de poches

Régularité de finition des bas de vêtement et bas de manches

Coulissage, col, capuche

Montage manches

Raccord carreaux, rayures empiècement :
- devants
- coutures côtés
- milieu dos
- devant/manches

Poches, pattes, empiècement, parementures

Positionnement et exactitude des vignettes

Respect des accessoires (matières, coloris, emplacement)

Netteté de présentation des doublages

Netteté de présentation :
- aspect de surface
- aspect des bords
- épluchage
- repassage
- grignage

Blocage des liens de serrage

Régularité de répartition des plumes ou ouates

Critères de qualité | BLOUSON - ANORAK - PARKA

QUALITE DE FABRICATION

Respect des crans de montage

Régularité des montages

Respect des valeurs de coutures

Valeur et régularité des surpiqûres (matières, points, coloris)

Dimension et symétrie du col et des revers

Dimension et symétrie des sous pattes gorge

Symétrie des empiècements, bas volet, coudières, incrustations

Dimension, positionnement de la capuche

Régularité des répartitions des fronces, plis, pinces, embus

Montage des doublages :
- aspect de surface (largeur) relarge
- aspect et finition relarge

Conformité des ouatinages ou duvets (poids, volume, répartition)

Positionnement des épaulettes, pattes épaules, pattes de manches

Solidité et valeur des thermo-collants :
- qualité des matières
- respect du cycle de thermocollage

Aplomb des manches

Nombre, dimension et symétrie des poches (drap et doublure) et parallélisme

Régularité, symétrie des ouvertures (montage fermeture glissière)

Symétrie des montages bords côtes (corps, manches, col)

largeur, tension, élasticité, résiliance

Nombre et valeur des points d'arrêt

Symétrie boutons/boutonnières - pressions

Points et coutures compatibles avec élasticité des tissus

Symétrie, régularité des coulissages, taille

Etanchéité des coutures

Renfort au niveau boutonnage ou pressions (dans tissus légers)

Solidité des transferts (tenue - élasticité)

EVALUATION	MODELISTE en VETEMENTS et ACCESSOIRES de MODE U.M.Q. 6 MI. 6	Document 30 sur 30

FICHE DE QUALIFICATION N°..../.... ETABLIE LE :.....

- FAMILLE de PRODUITS :..... REFERENCE :.....

CRITERES de QUALITE	NIVEAU DE QUALITE		METHODES de CONTROLE
	VALEUR	TOL^{ce}	normalisée ou recommandée

TECHNIQUES

d'habillement. Il est tout particulièrement destiné au bureau des méthodes. Si le but est de réaliser le dessin technique du produit avec tous les renseignements techniques nécessaires pour qu'il soit bien interprété lors de la production (voir schéma1 ci-contre), il y a aussi d'autres types d'informations techniques que l'on peut exprimer sous forme de dessin comme, par exemple, la fiche de consigne au poste afin d'indiquer le processus opératoire ou les fiches mensurations.

L'ensemble de ces informations et avec d'autres, fait partie du dossier technique du produit (voir schéma 2 page suivante). Certaines informations, tel que le dessin technique, peuvent être utilisées dans un grand nombre de documents : cet aspect redondant de l'information peut, s'il est bien géré, faire gagner beaucoup de temps aux bureaux de méthodes dans la réalisation de ces documents.

Pourquoi aujourd'hui y a-t-il beaucoup plus d'intérêt à utiliser un logiciel DAO technique que dans le passé ? Tout d'abord à cause de la multiplication des modèles et dans certains cas, à cause du paramètre délai. Ces deux contraintes sont généralement la justification la plus évidente pour l'utilisation d'un logiciel DAO car l'informatique, grâce à son archivage, permet de récupérer très rapidement les éléments d'un dessin déjà existant et d'y apporter les modifications nécessaires (le degré de performance varie bien sûr en fonction du type de logiciel).

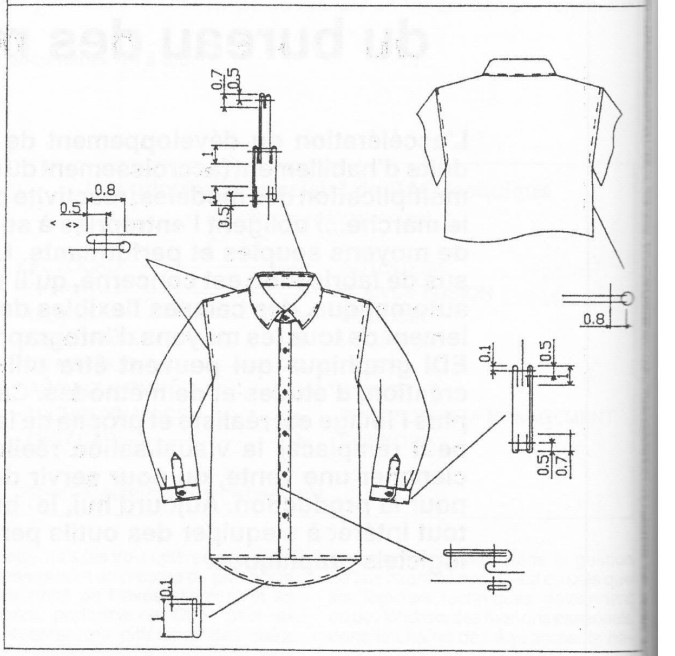
Une autre argumentation est à prendre en compte : la fabrication ne se fait pas systématiquement au sein de l'entreprise. On a souvent recours à la sous-traitance française ou étrangère et dans ce cas, le message dessin améliore considérablement les relations entre les partenaires (meilleure compréhension diminution du risque d'erreur d'interprétation, base commune de discussion...). On rencontre également des entreprises qui envoient à leurs sous-traitants étrangers, l'ensemble des dessins techniques sous forme de disquettes ou même par envoi de fichiers informatiques.

Le dernier argument que l'on doit prendre en compte est l'assistance

Schéma 1 : description du modèle et/ou sections fabrication.

DESSIN TECHNIQUE

REFERENCE :	SAISON :
DATE :	MARQUE :
N° DESSIN D'ORIGINE :	N° D'ENREGISTREMENT :



que peut apporter un logiciel DAO technique intégré à un logiciel de calcul des temps opératoires (GSD par exemple) pour le chiffrage du prix de revient industriel (PRI). La relation temps-dessin est maintenant devenue indispensable car il est intéressant pour l'utilisateur de partir d'un modèle dessin existant et par modifications successives (à l'aide de bases de données dessin et temps) d'arriver à concevoir très rapidement son nouveau modèle dessin avec le temps de fabrication correspondant. Cette relation temps-dessin doit être étudiée avec précision par l'utilisateur lors du choix de l'investissement, car cette fonctionnalité est très importante pour le bureau des méthodes.

Une bonne configuration informatique

La station de travail DAO technique se compose de deux éléments de base : le matériel et le logiciel.

Pour remplir les fonctions de communication avec l'utilisateur, de traitements, d'archivage et de gestion des données, **le poste de travail** doit se composer d'outils de dialogue (souris, tablette), d'outils de traitement (l'ordinateur) et d'outils d'affichage (écran, imprimante, traceur).

La souris permet à l'utilisateur de déplacer le curseur facilement sur l'écran pour choisir une option dans